

17253 *RESOLUCIÓN de 2 de agosto de 2002, de la Dirección General de Trabajo, por la que se dispone la inscripción en el registro y publicación del Convenio Colectivo de la Industria del Calzado.*

Visto el texto del Convenio Colectivo de la Industria del Calzado (código de Convenio número 9900805), que fue suscrito con fecha 15 de julio de 2002 de una parte por las Asociaciones Empresariales FICE y AEC, en representación de las empresas del sector y de otra por las Centrales Sindicales FITEQA-CC.OO. y FIA-UGT, en representación de los trabajadores del mismo y de conformidad con lo dispuesto en el artículo 90, apartados 2 y 3, del Real Decreto Legislativo 1/1995, de 24 de marzo, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley del Estatuto de los Trabajadores y en el Real Decreto 1040/1981, de 22 de mayo, sobre registro y depósito de Convenios Colectivos de trabajo,

Esta Dirección General de trabajo resuelve:

Primero.—Ordenar la inscripción del citado Convenio Colectivo en el correspondiente Registro de este Centro Directivo, con notificación a la Comisión Negociadora.

Segundo.—Disponer su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Madrid, 2 de agosto de 2002.—La Directora general, Soledad Córdova Garrido.

CONVENIO COLECTIVO DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO

CAPÍTULO I

SECCIÓN 1.ª ÁMBITOS DE APLICACIÓN, VIGENCIA, DURACIÓN Y PRÓRROGA

Denuncia y promoción

Artículo 1. *Ámbito territorial, funcional y personal.*

A) **Ámbito territorial:** El presente Convenio es de aplicación en todo el Estado Español.

B) **Ámbito funcional:** El Convenio obliga a todas las Empresas dedicadas a la fabricación de calzado y a las industrias auxiliares de la fabricación de calzado.

C) **Ámbito personal:** El Convenio afectará a todos los Trabajadores de las Empresas incluidas en el ámbito Funcional.

Artículo 2. *Vigencia, duración y prórroga.*

El presente Convenio entrará en vigor el día 1 de marzo de 2002 sea cual sea su fecha de publicación en el «Boletín Oficial del Estado», y su duración será hasta el 28 de febrero del año 2005.

Se recomienda a las empresas que abonen los salarios pactados, desde el día de la firma del Convenio, ya que su entrada en vigor será desde el día 1 de marzo de 2002, y las empresas vendrán obligadas a pagar las diferencias producidas desde dicha fecha hasta la publicación del Convenio en el «Boletín Oficial del Estado» dentro de los diez días siguientes a la primera fecha de pago habitual en la empresa, penalizándose las demoras con un 25 por ciento de la cantidad adeudada.

Artículo 3. *Aplicación y Garantía personal.*

A) **Naturaleza de las condiciones pactadas:** Las condiciones pactadas constituyen un todo orgánico e indivisible y a efectos de su aplicación práctica, serán consideradas globalmente.

B) **Todas las condiciones económicas y de otra índole contenidas en el presente Convenio estimadas en su conjunto, tendrán la consideración de mínimas, por lo que los pactos, cláusulas o situaciones actuales implantadas en las Empresas, que impliquen condición más beneficiosa en relación a las condiciones convenidas por el personal, subsistirán como «Garantía ad personam» para los que vengán gozando de ellas.**

Las mejoras legales que se dicten en el futuro y afecten a las relaciones de trabajo, tanto en lo económico como en lo social, se incorporarán al Convenio, siempre que ello sea procedente en materia económica por superar global y anualmente lo pactado a nivel de Convenio.

Artículo 4. *Denuncia y promoción.*

La denuncia y promoción del presente Convenio, se realizará de acuerdo con lo establecido en el artículo 89 de la Ley del E.T. y demás disposiciones

de general aplicación. El plazo de preaviso será de dos meses anteriores a la finalización del Convenio.

Denunciado el Convenio y hasta tanto no se logre acuerdo expreso, perderán vigencia solamente las cláusulas obligacionales, manteniéndose en vigor, en cambio, su contenido normativo.

El próximo Convenio se comenzará a negociar durante la primera quincena del mes de febrero de 2005.

SECCIÓN 2.ª COMISIONES DE INTERPRETACIÓN, MEDIACIÓN Y TÉCNICAS

Artículo 5. *Interpretación y vigilancia.*

Para la interpretación y vigilancia del presente Convenio, así como del sistema de clasificación profesional, se crea una Comisión Paritaria en la que actuará de Presidente la persona elegida por ambas partes o, en su defecto, quien lo ha sido de la Comisión Deliberadora del Convenio:

1. Las funciones del Presidente serán las de moderador, orientando en aquellos puntos en que exista discrepancia entre las partes, no pudiendo tener voto en las decisiones a tomar por la Comisión Mixta.

2. La Comisión Mixta de interpretación y vigilancia estará compuesta de forma paritaria por dos vocales de cada una de las Centrales Sindicales CC.OO. y UGT y otros cuatro de FICE y AEC, de ambas partes en la Comisión Deliberadora. También se citarán para el caso necesario por ausencia de titulares, los correspondientes suplentes.

Caso de precisarlos ambas representaciones, podrán incorporarse a la Comisión los asesores y técnicos idóneos para cualquier planteamiento que se derive de la interpretación y aplicación del Convenio.

3. Su ámbito de aplicación será el mismo del Convenio y podrá reunirse o actuar a petición de alguna de las partes, en cualquier lugar del territorio nacional en donde se plantee el conflicto, para lo que se dirigirá la petición al Secretario General de FICE, que quedará obligado a convocarla y realizarla en un plazo máximo de quince días.

Los gastos de desplazamiento y estancia serán a cargo de FICE, con un máximo de cuatro reuniones al año. El resto de las reuniones que celebre la Comisión será sin abono por parte de FICE.

4. La Comisión elegida tendrá como funciones específicas las siguientes:

a) Interpretación de la aplicación de la totalidad de las cláusulas del Convenio.

b) Arbitraje de la totalidad de los problemas o cuestiones que se deriven de la aplicación del Convenio y de la clasificación profesional.

c) Vigilancia del cumplimiento de lo pactado.

d) Cuantas otras actividades tiendan a la mayor eficacia práctica del Convenio.

5. Las resoluciones o acuerdos de la Comisión Mixta, serán vinculantes y obligatorias para las partes, sin perjuicio del ejercicio de las acciones que puedan utilizarse ante la Jurisdicción y Administración Laboral.

6. La Comisión del Convenio podrá actuar para atender asuntos especializados, tales como: Organización, Clasificación Profesional, o Adecuación de Normas Genéricas a casos concretos.

Artículo 6. *Comisiones de mediación provinciales y comarcales.*

1. Se establecerán Comisiones de Mediación dependientes de la Comisión Mixta de Interpretación y Vigilancia para entender de conflictos individuales o colectivos en la esfera de su ámbito territorial de competencia.

Sus funciones serán las de mediación y conciliación en conflictos individuales y colectivos no atribuidos a la función de interpretación de la Comisión Mixta de Interpretación y Vigilancia del Convenio.

Si no se alcanzara acuerdo, ambas partes podrán solicitar un arbitraje de derecho, cuyo laudo resultará obligatorio para las mismas.

2. Estas Comisiones estarán compuestas paritariamente por dos miembros en representación de los Empresarios y otros dos por las Centrales Sindicales, actuando de moderador un miembro cualquiera de las dos representaciones, elegido en la reunión anterior.

Será función del moderador establecer el orden del día de los temas a tratar y dirigir la reunión. Será obligatoria la presencia de las partes interesadas o Representante acreditado de las mismas a efectos de ser oídas.

En lo referente a Asesores y Suplentes, se actúa con igual criterio que en el caso de actuación de la Comisión Mixta de Interpretación y Vigilancia.

3. Las Comisiones de Mediación se crearán con ámbito provincial, salvo en la provincia de Alicante que se crearán tres Comisiones Comarcales, una ubicada en Elda, otra en Elche y otra en Villena.

Artículo 7. *Comisión técnica sectorial.*

Se crea una Comisión Técnica integrada por cuatro vocales de la representación empresarial y otros dos de cada uno de los sindicatos firmantes del convenio que, en función de la problemática sectorial hará las propuestas técnicas oportunas para su incorporación o modificación en el convenio.

Dicha Comisión emitirá un informe de coyuntura del sector, con periodicidad semestral.

CAPÍTULO II

SECCIÓN 1.^a ORGANIZACIÓN DEL TRABAJO E IMPLANTACIÓN DE SISTEMAS

Artículo 8. *Organización del trabajo.*

La organización práctica del trabajo, con sujeción a este Convenio y a la legislación vigente, es facultad exclusiva de la Empresa, que será responsable de su uso ante el Estado. Sin merma de la autoridad que corresponde a la Empresa o a sus representantes legales, los Trabajadores tienen derecho a participar en la Empresa a través de los órganos de representación regulados en este Convenio y en la Ley, con los derechos y limitaciones que en los citados textos se establecen.

SECCIÓN 2.^a TRABAJO A TIEMPO MEDIDO

Artículo 9. *Implantación de sistemas.*

1. La iniciativa de instauración de sistemas de organización o control de producción, así como de incentivación del trabajo, corresponde a la Empresa y podrá referirse a su totalidad, a secciones determinadas o centros o lugares de trabajo o a unidades homogéneas de trabajo que no rompan la unidad del conjunto productivo.

Cuando la implantación parcial de un sistema de trabajo a tiempo medido aumente las cargas de trabajo en otra sección, centro o puesto, por encima del rendimiento normal, será de aplicación obligatoria, en estos últimos, el citado sistema.

2. En el establecimiento de sistemas de organización del trabajo, así como de sistemas de incentivación a tiempos medidos, será preceptivo el informe del Comité o Delegado de Personal o Secciones Sindicales, de acuerdo con lo que se establece a continuación:

La Empresa podrá en cualquier momento realizar los correspondientes estudios para la determinación de tiempos, usando cualquiera de las técnicas que existan al efecto. Para realizar estos estudios no necesitará ningún trámite previo, si bien se informará al Comité del objeto de los mismos, sin que ello suponga obligatoriedad para el Empresario en cuanto a su aplicación. Una vez finalizados los estudios y si estos se van a utilizar para la modificación de las condiciones de trabajo o remuneración del personal, se entregarán a los afectados con una semana de antelación al periodo de prueba, estos si lo desean pedirán la presencia del asesoramiento de los Delegados de Personal o miembros del Comité de Empresa y Técnicos de las Centrales Sindicales, a quienes la Empresa facilitará la entrada en ella para que estos realicen las mediciones y comprobaciones que consideren necesarias, con el fin de compararlas con el estudio de la Empresa. Los nuevos estudios se someterán a experimentación por un periodo máximo de prueba de trece semanas.

En el último día del periodo de prueba los Trabajadores afectados o en su caso el Comité de Empresa o los Delegados de Personal, asistidos por sus técnicos vendrán obligados a entregar el informe y si no entregan éste se entenderá que es positivo. Quince días antes de la finalización del periodo de prueba, la Empresa recordará por escrito la finalización del plazo.

En caso de conformidad, al día siguiente entrará en vigor el sistema aprobado.

En caso de disconformidad del informe presentado por el Comité de Empresa o Delegados de Personal, se tramitará como conflicto colectivo, siguiendo el procedimiento señalado en el artículo 65 y siguientes de este convenio.

3. En la aplicación de un sistema de tiempos, se deberá tener en cuenta, entre otros factores, los siguientes:

- La implantación por parte de la Empresa del método.
- El necesario periodo de adaptación de los Trabajadores afectados por el método de trabajo.
- La perfecta división en secuencias elementales de los trabajos a cronometrar.

d) La regularidad en el suministro y calidad de materias primas, en la calidad de las herramientas y el funcionamiento correcto de la maquinaria.

e) La definición del nivel de calidad exigible en el trabajo y que corresponda al exigible posteriormente.

f) Se tendrá necesariamente en cuenta el número de horas efectivamente trabajadas por jornada.

4. En la implantación de nuevos sistemas de incentivación y durante el periodo de prueba, la Empresa deberá garantizar a los Trabajadores como mínimo, los incentivos que hubieran obtenido, como media, en los 90 días anteriores de trabajo efectivo en jornada legal de trabajo, siempre y cuando se desarrolle la misma cantidad de esfuerzo en el trabajo.

Dicho periodo se verá reducido en el tiempo necesario a fin de que en dicho cálculo no se utilicen incentivos obtenidos al salario del Convenio del año anterior.

Durante el periodo de prueba el Trabajador no podrá ser sancionado por no alcanzar el mínimo exigible, cuando las causas sean ajenas al Trabajador e imputables al propio sistema.

5. En los centros en que sea aplicable algún método científico de medición del trabajo, se considerará actividad normal, aquella que en los distintos y más comunes sistemas de medición, se corresponde con los índices de 60,75 y 100. Se considerará actividad óptima la que corresponde a los anteriores sistemas con los índices 80, 100 y 135.

6. Las tarifas de incentivos podrán ser revisadas cuando de forma continuada se alcancen actividades superiores al 140 o sus equivalentes en otras escalas, que será el mínimo de revisión. La diferencia entre el óptimo (133 o equivalentes) y el mínimo de revisión (140 o equivalentes) se considerará como margen de garantía para los Trabajadores.

Artículo 10. *Determinación de la actividad y la calidad.*

1. La actividad se calculará por la relación existente entre la producción obtenida y la producción considerada o establecida como normal.

Para el establecimiento del rendimiento normal en un sistema racionalizado, se tendrá en cuenta como mínimo el coeficiente de fatiga, por necesidades personales, la base por fatiga, el esfuerzo físico, iluminación, monotonía, ruidos, calor, humedad, concentración, etc.

A partir de tal determinación, la línea de incentivos será una recta definida por los puntos siguientes:

A rendimiento normal, el salario correspondiente a la categoría profesional.

2. La Empresa no podrá aumentar las exigencias de calidad del trabajo, respecto de aquella existente en el momento de la implantación del sistema de incentivos, salvo que se incremente el precio por unidad de tiempo o la cantidad de trabajo disminuyese en relación con el nuevo nivel exigido. A los efectos de éste apartado, se tendrá en cuenta lo establecido en el apartado 3, e) del artículo 9.

Artículo 11. *Tiempos de paro y espera.*

Tendrán la consideración de tiempos de paro y espera aquellos en los que el Trabajador haya de permanecer inactivo por causas que, siendo ajenas a la voluntad del Trabajador, sean imputables a la Empresa, salvo en las circunstancias recogidas en la Legislación Vigente como no imputables a ninguna de las partes.

Cuando el tiempo de paro y espera se produzca por causas ajenas a la voluntad del Trabajador e imputables a la Empresa, el Trabajador percibirá en concepto de prima, el promedio de lo percibido en el mes anterior.

Artículo 12. *Revisión.*

La revisión de tiempos y rendimientos se deberá efectuar en los casos siguientes:

a) Por reforma de los métodos o procedimientos industriales o administrativos en cada caso.

b) Cuando se hubiera incurrido de modo manifiesto o indubitado en error de cálculo o de medición.

c) Cuando los rendimientos obtenidos por el Trabajador, no alcancen reiteradamente y por causas ajenas a su voluntad, el considerado como rendimiento normal.

d) Cuando los rendimientos obtenidos por el Trabajador excedan reiteradamente del 140 o sus equivalentes en otras escalas.

En estos supuestos los valores obtenidos se presentarán en primer lugar a los Operarios afectados y a sus Representantes legales y a los

Técnicos Sindicales. En caso de disconformidad con la revisión efectuada, los Trabajadores podrán instar el procedimiento previsto en el artículo 41 del Estatuto de los Trabajadores. El periodo de prueba para estos casos será de siete semanas.

Vencido dicho periodo no se considerará sanción el adecuar las percepciones a los rendimientos y siempre a resultas de la Resolución que en su día se dicte.

SECCIÓN 3.^a DESTAJOS

Artículo 13. *Destajos.*

1. En las Empresas que se vaya a destajo o prima, y ésta no sea obtenida por un sistema científico de los enunciados en el articulado de este Convenio, se efectuará de común acuerdo entre las partes la fijación de los precios por unidad de trabajo, pudiendo los Trabajadores recabar la asistencia de los Delegados de Personal o Comité de Empresa. En caso de que los Trabajadores no recabasen la presencia de sus Representantes electos, la Empresa deberá informarles del acuerdo.

Cuando la fijación de precios verse sobre tareas de nueva implantación y cuando no se llegue a un acuerdo sobre su precio, se solicitará la intervención urgente de la Comisión de Mediación, al objeto de que dictamine. Una vez fijado el precio, se practicará liquidación de diferencias, con efecto retroactivo.

2. Las Empresas que actualmente trabajen a destajo o métodos no controlados por tiempo, y deseen implantar sistemas de medición a tiempo, garantizarán a todos los Trabajadores afectados, en el caso de llegar a acuerdo en la implantación de nuevos sistemas, como mínimo y en concepto de «Garantía ad personam», la media diaria de las cantidades percibidas en los últimos seis meses, siempre que alcancen similar nivel de producción al que obtenían, por el anterior sistema; la citada garantía se reducirá en la misma proporción en que se vea disminuido el referido nivel de producción, salvo que las causas de disminución sean ajenas al Trabajador e imputables al propio sistema implantado.

3. Los destajos se pactarán libremente y, en todo caso, se garantizará el salario de convenio.

CAPÍTULO III

SECCIÓN 1.^a CLASIFICACIÓN PROFESIONAL

Artículo 14. *Clasificación del personal según su actividad.*

Las clasificaciones del personal consignadas en este convenio son meramente enunciativas y no suponen la obligación de tener provistas todas las plazas, oficios y ocupaciones que se enumeran, si las necesidades y volumen de la empresa no lo exigen.

Son asimismo enunciativos los distintos cometidos asignados a cada puesto y nivel, pues todo trabajador de la empresa está obligado a ejecutar cuantos trabajos y operaciones le ordenen sus superiores, dentro del general cometido de su competencia profesional, entre los que se incluyen la limpieza de su máquina y elementos de trabajo, todo ello sin menoscabo de su dignidad personal y formación profesional.

1. Grupos profesionales:

Según la actividad que desempeña en la empresa, el personal de la industria del calzado se clasifica en los siguientes grupos profesionales:

- Grupo I: Personal Técnico y de Dirección.
- Grupo II: Personal Administrativo y comercial.
- Grupo III: Personal de Fabricación.
- Grupo IV: Personal de oficios varios.

2. Definiciones de grupos profesionales:

2.1 Personal Directivo y Técnico: Son técnicos y directivos quienes, con responsabilidad de la producción, organización, administración o compraventa, realicen trabajos para los que precisen especiales conocimientos, preparación y experiencia y ejerzan funciones de dirección delegada.

2.2 Personal Administrativo y comercial: Se considera personal Administrativo o comercial a quien, bajo la dirección del personal técnico o directivo, realiza los distintos trabajos administrativos o comerciales que les son encomendados.

2.3 Personal de Fabricación: Se considera personal de fabricación al que, bajo la dirección del personal directivo o técnico, realiza las tareas propias del proceso de producción que le son asignadas.

2.4 Personal de Oficios varios: Se considera personal de oficios varios a quienes, con dependencia específica en cada empresa, realizan tareas individualizadas no adscritas a un grupo profesional determinado.

2.5 Personal en formación: Es el que, con contrato específico de formación, adquiere la formación teórica y practica necesaria para el desempeño de un oficio o puesto de trabajo.

Se denomina aspirante al contratado en formación para el grupo administrativo.

Se denomina aprendiz al contratado en formación para el grupo de fabricación.

Se denomina botones al contratado en formación para el puesto de ordenanza.

3. Definiciones de puestos de trabajo: Como anexo 3 al Convenio, figuran enunciados los puestos de trabajo de las industrias de fabricación de calzado y de su industria auxiliar, cuyas descripciones de tareas se detallan en el nomenclátor aprobado por la Comisión Negociadora el 21 de febrero de 2002.

SECCIÓN 2.^a CONTRATOS DE TRABAJO

Artículo 15. *Clasificación del personal de la empresa, según su contrato de trabajo.*

A) De duración indefinida:

1. A Tiempo Completo: Son quienes, con contrato escrito o sin él y, tras el periodo de prueba, pasan a formar parte por tiempo indefinido de la plantilla de la empresa a jornada anual completa.

2. A Tiempo Parcial (art 12.3 del ET) (Código 200/250): Son los contratados por tiempo indefinido, mediante contrato escrito en el modelo establecido al efecto, para realizar tareas fijas y periódicas, dentro del volumen normal de actividad de la empresa, durante un número de horas al día, a la semana, al mes o al año, inferior a la jornada a tiempo completo de la misma empresa.

2.1 En el contrato deberá figurar el número de horas ordinarias de trabajo contratadas y su distribución diaria, semanal y anual.

En el caso del personal de fabricación, la jornada anual ordinaria podrá ser fraccionada en las dos campañas, señalándose las fechas de comienzo y finalización.

La jornada ordinaria podrá ampliarse hasta un 60 por 100, con horas complementarias, adelantándola en su comienzo (previa comunicación escrita con una semana de antelación) y/o aplazando su finalización (por simple aviso verbal).

3. Fijos discontinuos (art. 15.8 del ET) (Código 350/300): Son los contratados por tiempo indefinido, mediante contrato escrito en el modelo establecido al efecto, para realizar tareas fijas dentro del volumen normal de actividad de la empresa, pero que no se repiten en fechas ciertas, al tratarse de producción de artículos de moda o de temporada y sobre pedido en firme.

3.1 En el contrato deberá figurar la duración estimada de la actividad, así como la jornada laboral estimada y su distribución horaria.

3.2 En las empresas de fabricación completa de calzado, la distribución horaria será, en todo caso, en jornadas diarias y semanales a tiempo completo. Y el llamamiento se producirá por secciones completas, con una antelación mínima de una semana a la fecha de comienzo de actividad.

Los jefes de sección o encargados podrán tener llamamiento previo, por razones de organización.

Cada empresa establecerá y expondrá en el tablón de anuncios, la distribución en grupos o secciones de actividad de los trabajadores con contrato fijo discontinuo; secciones que, a título enunciativo y más común, comprenden: Patronaje, corte, suela, montado, cosido, desvirado, picado, rebajado, guarnecido, limpieza y acabado, envasado, reparación y control de calidad.

3.3 En las empresas de fabricación parcial de calzado, y en los talleres especializados, los contratos fijos discontinuos podrán utilizar también la modalidad de tiempo parcial.

El orden de llamamiento será, a falta de acuerdo de empresa recogido en el propio contrato, por orden de antigüedad en cada sección.

4. Conversión de contratos: La conversión de un contrato de trabajo a tiempo completo en uno a tiempo parcial o fijo discontinuo tendrá carácter voluntario para el trabajador. No obstante el empresario deberá informar a los trabajadores de la empresa sobre la existencia de vacantes, de manera que aquellos puedan formular solicitudes de conversión volun-

taria de un contrato de trabajo a tiempo completo en uno de trabajo fijo a tiempo parcial o fijo discontinuo.

B) De duración determinada:

1. De interinidad: Son los que se celebran para sustituir a otro trabajador, por ausencia, enfermedad, servicio militar, etc, causando baja definitiva al reincorporarse el trabajador sustituido, cuyo nombre figurará en el contrato de interinidad, así como la causa de sustitución.

2. Eventuales por circunstancias de la producción: Son los concertados para atender necesidades productivas, trabajos nuevos o extraordinarios superiores a los normales.

2.1 Atendiendo las características y circunstancias temporales y estacionales en la actividad del sector y de conformidad con lo previsto en el Real Decreto 2720/1998, los contratos que se celebren para atender las exigencias circunstanciales del mercado, acumulación de tareas o excesos de pedidos, podrán tener una duración máxima de siete meses, continuos o alternos, dentro de un periodo de doce meses.

En ningún caso un mismo puesto de trabajo podrá ser cubierto por personal eventual durante más de siete meses en el periodo de un año.

2.2 Este personal al finalizar su contrato, de no pasar a formar parte de la plantilla, percibirá una cantidad equivalente al diez por ciento del total de su salario y demás emolumentos devengados durante el tiempo de duración del contrato.

2.3 Cuando el personal eventual supere el 50 por 100 de la plantilla, las empresas no tendrán derecho a aplicar la flexibilidad de jornada del artículo 22 del convenio.

3. Para obra o servicio determinado: A efectos de lo previsto en el art. 15.1.a) del E.T. y art. 2 del Real Decreto 2720/1998, se identifican como trabajos o tareas con sustantividad propia dentro de la actividad normal de las empresas del sector, a efectos de poder ser cubiertos con esta modalidad contractual, los siguientes:

A) La ejecución, en un periodo máximo de un año, de aquellos pedidos que supongan la apertura de nuevos mercados internacionales y/o una nueva línea de producto que hasta entonces no hubiesen sido abordados por esa empresa.

B) La ejecución, en un periodo máximo de seis meses, de aquellos artículos que impliquen una innovación tecnológica o de producto, dentro de la actividad habitual de la empresa.

C) La ejecución, en un periodo máximo de tres meses, de aquellos trabajos que con carácter excepcional, entendiéndose por tales los que no sean habituales dentro de la actividad productiva regular de la empresa, hayan de ser atendidos en una temporada o momento determinado.

4. De formación o aprendizaje: El contrato de formación o aprendizaje tendrá por objeto la adquisición de la formación teórica y práctica necesaria para el desempeño adecuado de un oficio o puesto de trabajo cualificado y se regirá por las siguientes reglas:

a) Se podrá celebrar con trabajadores mayores de 16 años y menores de 21 que no tengan la titulación requerida para formalizar contrato en prácticas.

b) La duración del contrato no podrá ser inferior a seis meses ni exceder de dos años.

c) La retribución del aprendiz, y para el 100 por 100 de jornada de trabajo efectivo, será, durante el primer año de vigencia del contrato, del 75 por 100 del salario del nivel 2 del grupo de fabricación, y durante el resto de vigencia del contrato, el 90 por 100 del indicado salario.

d) Los tiempos dedicados a formación teórica deberán alternarse con los de trabajo efectivo, o concentrarse en periodos completos, sin que el tiempo global correspondiente a la formación pueda ser inferior a un 15 por 100 de la jornada máxima prevista en este Convenio.

Cuando el aprendiz no haya finalizado los ciclos educativos comprendidos en la escolaridad obligatoria, la formación teórica tendrá por objeto inmediato completar dicha educación.

El trabajo efectivo que preste el Trabajador en la empresa estará relacionado con las tareas propias del nivel ocupacional u oficio objeto del aprendizaje.

Se entenderá cumplido el requisito de formación teórica cuando el aprendiz acredite, mediante certificación de la Administración Pública competente, que ha realizado un curso de formación profesional ocupacional adecuado al oficio o puesto de trabajo objeto del aprendizaje.

e) La formación teórica podrá impartirse:

En el centro de formación profesional de la empresa.

En los centros de formación creados por las empresas, por las organizaciones empresariales o sindicales o por estas organizaciones de forma mancomunada.

En centros públicos de formación o centros privados acreditados por la Administración Laboral o Educativa.

Centros de enseñanza a distancia acreditados por las Administraciones educativas o laborales.

f) Las acciones de formación previstas en los apartados anteriores serán financiadas con cargo al Acuerdo Tripartito de formación continua de los Trabajadores ocupados.

5. Otros contratos de duración determinada: En los demás casos se estará a lo dispuesto en la legislación vigente.

En todos los contratos de duración determinada, y salvo indicación en otro sentido, su finalización llevará aparejada una indemnización equivalente a un día de salario de convenio por mes trabajado.

Artículo 16. *Periodos de prueba.*

Todo personal de nuevo ingreso, quedará sometido, siempre que se pacte por escrito, a un periodo de prueba, cuya duración será:

a) Personal Directivo y Técnico: 4 meses.

b) Personal Técnico no titulado: 2 meses.

c) Personal Administrativo (Oficiales de 1 y 2): 30 días.

d) Auxiliar Administrativo, Personal de Oficio y no cualificado: 14 días.

Cuando el trabajador haya desempeñado las mismas funciones con anterioridad en la empresa, no existirá período de prueba

Artículo 17. *Plazo de preaviso.*

El personal que desee causar baja en el servicio de la Empresa, deberá dar los siguientes preavisos:

a) Personal Directivo y Técnico: 1 mes.

b) Personal Administrativo: 10 días.

c) Resto del Personal: 7 días.

El incumplimiento de la obligación de preavisar con la referida antelación dará derecho a la Empresa a descontar de la liquidación del Trabajador, una cuantía equivalente al importe de su salario diario, por cada día de retraso en el aviso.

Habiendo avisado con la referida antelación, la Empresa vendrá obligada a liquidar al finalizar dicho plazo los conceptos fijos que puedan ser calculados en tal momento. El resto de ello lo será en el momento habitual de pago.

El incumplimiento de esta obligación imputable a la Empresa, llevará aparejado el derecho del Trabajador a ser indemnizado con el importe de un salario diario por cada día de retraso en la liquidación, con el límite de la duración del propio plazo de preaviso. No se dará tal obligación y por consiguiente, no nace éste derecho, si el Trabajador incumplió la de avisar con la antelación debida.

SECCIÓN 3.^a TRABAJO A DOMICILIO

Artículo 18. *Trabajo a domicilio.*

Es contrato de trabajo a domicilio, aquel en que la prestación de la actividad laboral se realiza en el domicilio del Trabajador o en el lugar libremente elegido por éste y sin vigilancia del Empresario.

El contrato se formalizará por escrito con el visado de la Oficina de Empleo, donde quedará depositado un ejemplar, en el que conste el lugar en el que se realice la prestación laboral, a fin de que puedan exigirse las necesarias medidas de higiene y seguridad que se determinen.

El Trabajador a domicilio tiene derecho a trabajar el mismo número de días que el Trabajador de categoría profesional equivalente en el seno de la Empresa, debiendo desarrollar el mismo rendimiento normal que esté determinado para este Trabajador.

Artículo 19. *Salario del trabajo a domicilio.*

Los Trabajadores a domicilio, por la jornada pactada en este Convenio, percibirán el salario fijado en el mismo a rendimiento normal, más un 10 por 100 del mismo salario en concepto de gastos generales (luz, herramientas, etc.).

No perjudicará al salario del Trabajador la falta de trabajo no imputable al mismo; en este caso únicamente dejará de percibir el 10 por 100 que se fija en concepto de gastos durante los días que carezca de trabajo.

Los gastos por varios, se abonarán por la Empresa, previa justificación por parte de los Trabajadores.

SECCIÓN 4.^a MOVILIDAD, POLIVALENCIA, SUPLENCIAS Y ASCENSOSArtículo 20. *Movilidad y Polivalencia funcional.*

1. Movilidad: En el caso de que un trabajador cualificado realice normalmente varios cometidos propios de distintos niveles profesionales, y no pueda medirse su trabajo, se le aplicará el máximo nivel; y en caso de remuneración por incentivos, el correspondiente al puesto de trabajo de mayor incentivo en la sección.

2. Suplencias: Todos los Trabajadores en caso de necesidad, podrán ser destinados a trabajos de nivel superior, con el salario que corresponda a su nuevo nivel, reintegrándose a su antiguo puesto cuando cese la causa que motivó su cambio.

Este cambio no puede ser de duración superior a cuatro meses ininterrumpidos, debiendo el Trabajador al cabo de este tiempo volver a su antiguo puesto y nivel.

Cuando un Trabajador realice durante cuatro meses consecutivos trabajos de nivel superior, se respetará su salario en dicho nivel superior, ocupando la vacante automáticamente.

No obstante lo dicho en los párrafos anteriores, en el caso de que un Trabajador ocupe puestos de categoría superior, durante doce meses alternos, consolidará el salario de dicho nivel a partir de este momento, sin que ello suponga necesariamente la creación de un puesto de trabajo de este nivel.

Los tres párrafos anteriores son aplicables a los casos de sustitución y por servicio militar, enfermedad, accidente de trabajo, permisos u ocupación de cargos oficiales, en cuyo caso la sustitución comprenderá todo el tiempo que duren las circunstancias que lo hayan motivado.

3. Prácticas de adaptación: Cuando un trabajador realice prácticas de aprendizaje de puestos de nivel superior, los periodos de adaptación serán:

- Un mes para el nivel II.
- Dos meses para el nivel III.
- Tres meses para los niveles IV y V.

a cuya finalización percibirá el nivel salarial del puesto cuyas funciones realice.

4. Polivalencia funcional de grupos o secciones: Cuando por razones organizativas o de producción los trabajadores de un grupo o sección realicen tareas de distintos niveles, la equiparación se realizará en virtud de las funciones que resulten prevalentes.

Artículo 21. *Ascensos.*

1. Las Empresas vienen obligadas a dar la debida publicidad, para conocimiento de todos los Trabajadores de su plantilla, de la convocatoria de las vacantes que se produzcan en los diferentes niveles.

2. Tendrán acceso a las vacantes de Encargado o Jefe de Sección los Trabajadores que, gozando de la confianza de la Empresa, ejerzan un oficio cualificado y completen sus conocimientos teóricos previo examen de aptitud del Tribunal designado por la Empresa, ante el cual acrediten, cuando menos, los conocimientos prácticos de taller y tecnología equivalentes a los exigidos para la obtención del título oficial de Maestría u Oficialía Industrial, según corresponda. Queda exceptuado de dicho examen el que se halle en posesión de dicho título.

CAPÍTULO IV

SECCIÓN 1.^a JORNADAArtículo 22. *Jornada.*

- La jornada anual será de 1.800 horas de trabajo efectivo.
- El cómputo de jornada se efectuará por años naturales.

Artículo 23. *Flexibilidad de jornada.*

Las Empresas por manifiestas razones productivas, y atendiendo a las necesidades de acumulación de trabajo, podrán flexibilizar la jornada en período semanal durante 60 horas en cada semestre natural del año, respetando el número de horas anuales de trabajo convenidas y en su distribución semanal se podrán superar las 40 horas de trabajo en los períodos de acumulación con el límite de 9 horas diarias de lunes a viernes y 45 horas semanales.

La Empresa vendrá obligada a comunicar con ocho días de antelación, como mínimo, la fecha de inicio del período a flexibilizar, tanto en el caso de aumento como de reducción, acordando con los Representantes de los Trabajadores durante esos ocho días las fechas de compensación.

La Empresa de mutuo acuerdo con los Representantes legales de los Trabajadores y si las necesidades así lo exigieran podrán pactar un mayor número de horas a flexibilizar dentro del semestre.

En cualquier caso se respetará el descanso mínimo entre jornada y jornada de doce horas.

En las Empresas o Secciones en que se trabaje a turnos completos de 24 horas, obviamente no se podrá flexibilizar la jornada.

La acumulación de horas de trabajo se compensará en los períodos de menor trabajo, efectuándose la misma en días completos de descanso o fracción, excluyéndose para esta compensación los periodos que coincidan con expedientes de regulación de empleo y bajas por I.L.T. o accidente y días festivos del calendario de la empresa. Al Trabajador con contrato de duración determinada a quien le pudiera afectar el desplazamiento de horas de la jornada ordinaria se le compensarán con descanso las horas acumuladas.

Cada hora acumulada se compensará con una hora de descanso.

Las empresas que hagan uso de la flexibilidad de jornada y los representantes de los trabajadores deberán notificarlo por escrito a la Comisión paritaria del convenio.

El desplazamiento de horas de la jornada ordinaria de trabajo, no producirá desplazamiento alguno en la liquidación salarial correspondiente a los conceptos fijos, excepto en los incentivos de Empresa sobre la producción realizada que lógicamente se adecuarán a las oscilaciones de ésta.

Artículo 24. *Jornada continuada.*

En la jornada que se pacta en este convenio y para la jornada continuada, el descanso por bocadillo, será de 25 minutos, por lo que de trabajo efectivo se deberán realizar 40 horas semanales de las que no se podrán descontar los citados tiempos de descanso.

Los Trabajadores podrán solicitar la implantación de la jornada continuada, cuando así lo exprese por votación el 60% de la plantilla de la Empresa. Si la Empresa no accede a la solicitud de los Trabajadores estos podrán acudir al orden jurisdiccional competente, de conformidad con lo establecido en el artículo 41 del Estatuto de los Trabajadores.

Artículo 25. *Excepciones a la jornada.*

1. Queda excluido del régimen de jornada del Convenio el trabajo de los porteros y vigilantes con casa-habitación. En estos casos la jornada especial se ajustará a los supuestos regulados en la legislación vigente en cada momento.

2. En cuanto a los porteros, guardas y vigilantes, no comprendidos en el artículo anterior, que tengan encomendadas solamente las funciones propias de su categoría profesional, se atenderán a lo dispuesto en las disposiciones referentes al caso.

3. En los casos de los técnicos, directivos, mandos intermedios y operarios cuya acción pone en marcha o cierra el trabajo de los demás, podrá prolongarse la jornada, el tiempo estrictamente necesario, sin perjuicio del pago de dicho tiempo, con los recargos propios de las horas extraordinarias.

Artículo 26. *Jornada nocturna.*

1. Las horas trabajadas durante el periodo comprendido entre las diez de la noche y las seis de la mañana, salvo que el salario se haya establecido atendiendo a que el trabajo sea nocturno por su propia naturaleza, tendrá la consideración de trabajo nocturno.

2. No se considerará trabajo nocturno a efectos de remuneración especial el realizado por el personal de vigilancia de noche, porteros o serenos que hubieran sido específicamente contratados para prestar servicios exclusivamente durante el periodo nocturno. No se considerarán excluidos y, en consecuencia, deberán ser retribuidos aquellos trabajos propios del personal obrero y que no siendo específicos de la misión de vigilancia se simultanean con ésta.

No se considerarán incluidos en la calificación de nocturnos aquellos trabajos efectuados normalmente en la jornada diurna, que hubieran de realizarse obligatoriamente en el periodo nocturno a consecuencia de acontecimientos catastróficos excepcionales.

SECCIÓN 2.^a LICENCIAS, VACACIONES Y EXCEDENCIASArtículo 27. *Licencias.*

El trabajador, previo aviso y justificación, podrá ausentarse del trabajo, con derecho a remuneración, por alguno de los motivos y por el tiempo siguientes:

1. Quince días naturales en caso de matrimonio, pudiendo el trabajador optar por una ampliación de hasta cinco días de esta licencia, sin retribución.

2. Dos días, que podrán ampliarse hasta cinco, cuando el trabajador necesite realizar un desplazamiento al efecto, por el nacimiento de hijo o por el fallecimiento, accidente o enfermedad graves u hospitalización de parientes hasta el segundo grado de consanguinidad o afinidad (padres, hijos, abuelos, nietos o hermanos).

3. Un día por traslado del domicilio habitual.

4. Por boda de un hijo, un día; en caso de boda de un hermano tendrá derecho a un día de ausencia, pero sin retribución

5. Cuando el cumplimiento del deber antes referido suponga la imposibilidad de la prestación del trabajo debido en más del veinte por ciento de las horas laborales en un periodo de tres meses, podrá la empresa pasar al trabajador afectado a la situación de excedencia forzosa.

Cuando el cumplimiento del deber antes referido suponga la imposibilidad de la prestación del trabajo debido en más del veinte por ciento de las horas laborales en un periodo de tres meses, podrá la empresa pasar al trabajador afectado a la situación de excedencia forzosa.

En el supuesto de que el trabajador por cumplimiento del deber o desempeño del cargo, perciba una indemnización, se descontará el importe de la misma del salario a que tuviera derecho en la empresa.

6. A los trabajadores con cargos sindicales se les concederá hasta el número de días previsto en las disposiciones legales vigentes en la materia, con derecho a la retribución que hubieran de percibir en caso de haber trabajado. La causa y la duración de la licencia serán acreditadas por el Organismo competente.

7. Las trabajadoras, por lactancia de un hijo menor de nueve meses, tendrán derecho a una hora de ausencia del trabajo, que podrán dividir en dos fracciones. La mujer, por su voluntad, podrá sustituir este derecho por una reducción de su jornada en media hora con la misma finalidad. Este permiso podrá ser disfrutado indistintamente por la madre o el padre en caso de que ambos trabajen.

En los casos de nacimientos de hijos prematuros o que deban permanecer hospitalizados a continuación del parto, la madre o el padre tendrán derecho a ausentarse del trabajo durante una hora. Asimismo tendrán derecho a reducir su jornada de trabajo hasta un máximo de dos horas, con la disminución proporcional del salario. (E.T. artículo 37.4 y 4 bis)

8. Quien por razones de guarda legal tenga a su cuidado directo algún menor de ocho años o un minusválido físico, psíquico o sensorial, que no desempeñe una actividad retribuida, tendrá derecho a una reducción de la jornada de trabajo, con la disminución proporcional del salario entre, al menos, un tercio y un máximo de la mitad de la duración de aquella.

Tendrá el mismo derecho quien precise encargarse del cuidado directo de un familiar, hasta el segundo grado de consanguinidad o afinidad, que por razones de edad, accidente o enfermedad no pueda valerse por sí mismo, y que no desempeñe actividad retribuida

9. La concreción horaria y la determinación del periodo de disfrute del permiso de lactancia y de la reducción de jornada corresponderá al trabajador, dentro de su jornada ordinaria. El trabajador deberá preavisar al empresario con quince días de antelación la fecha en que se reincorporará a su jornada ordinaria. (ET art. 37.6)

10. El Trabajador podrá solicitar hasta cuatro días de permiso anual no retribuido, previa justificación razonada, de acuerdo con el Comité de Empresa o Delegados de Personal, y siempre que no entorpezca el ritmo normal de trabajo en una misma sección. A tal fin no podrá disfrutar de dicha licencia más de un Trabajador en Empresas de hasta 25 Trabajadores, 2 en Empresas de 26 a 50 Trabajadores, 3 en Empresas de 51 a 100 Trabajadores y en Empresas de más de 100 Trabajadores el 2 por 100 más 1 computándose la fracción resultante como unidad.

Cuando la finalidad del permiso sea la realización de trámites de adopción o acogimiento, que requieran un desplazamiento de especial duración, el período de permiso podrá ser de una duración superior.

11. La asistencia a clínicas y consultorios médicos durante la jornada de trabajo, será retribuida con arreglo al salario de Convenio, siempre que estos no tengan establecidos horarios de consulta que permitan asistir a ellos fuera de la jornada de trabajo. Bien entendido que el Trabajador no podrá hacer uso de este derecho por un periodo superior a 16 horas anuales.

Quedan exceptuados de esta limitación y por tanto al margen, los casos en que la asistencia a centros médicos venga determinada por prescripción

facultativa, en que deberán retribuirse al salario Convenio las horas justificadas. Asimismo tampoco quedan incluidos en esta limitación los tres días anuales en la primera baja por enfermedad, que se abonarán al 50% del salario diario. En todos estos casos las ausencias deberán ser debidamente justificadas

12. Las Empresas que tengan a su servicio Trabajadores que realicen estudios, estarán obligadas a otorgar a los mismos las licencias necesarias para que puedan concurrir a exámenes en las convocatorias del correspondiente centro, pero previa justificación de los interesados de tener formalizada la matrícula. Esto es aplicable para la obtención del permiso de conducir.

Cuando la correspondiente convocatoria a examen se refiera a la obtención del título profesional de la actividad realizada en la Empresa, dichos Trabajadores tendrán derecho a la percepción de la retribución correspondiente del Salario de Convenio, y antigüedad en su caso, durante el periodo de duración de la licencia.

Perderán tal derecho quienes sean suspendidos en la mitad de las asignaturas en que se encontrasen matriculados, considerándose como suspensos a estos efectos en aquellas en las que no se hubiesen presentado a examen sin causa justificada. También producirá la privación de estos beneficios el no aprobar una misma asignatura en dos convocatorias consecutivas.

Los permisos que por estos conceptos utilicen los Trabajadores no podrán ser descontados de las vacaciones anuales que les correspondan.

13. Dentro del concepto de afinidad se integrarán las denominadas parejas de hecho que gozarán de los mismos derechos, cuando así sean reconocidas, mediante la oportuna regulación por cualquier organismo competente.

Artículo 28. *Vacaciones.*

Las vacaciones anuales serán de treinta días naturales.

Las vacaciones serán retribuidas al promedio obtenido por cada Trabajador en las trece últimas semanas trabajadas por la Empresa.

Dicho cálculo servirá igualmente para el segundo periodo de disfrute, en el supuesto de que se fraccionen.

Las fechas en que se disfruten las vacaciones, se negociarán en cada localidad.

Artículo 29. *Excedencias.*

1. El trabajador, con antigüedad en la empresa de al menos un año, tendrá derecho a que se le reconozca la situación de excedencia voluntaria por un plazo no menor de dos años ni mayor de cinco años; pudiendo solicitar nueva excedencia a partir de transcurridos cuatro años de la finalización de la última excedencia.

2. Al contraer matrimonio, se tendrá derecho a continuar en activo o quedar en situación de excedencia voluntaria por un periodo no inferior a un año ni superior a tres.

3. Asimismo, podrán solicitar su paso a la situación de excedencia en la empresa los trabajadores que ejerzan funciones sindicales de ámbito provincial o superior, mientras dure el ejercicio de su cargo representativo, siéndoles de aplicación lo establecido en la LOLS.

4. La excedencia forzosa dará derecho a la conservación del puesto; se concederá por la designación o elección para un cargo público que imposibilite su asistencia al trabajo. El reingreso deberá ser solicitado dentro del mes siguiente al cese en el cargo.

5. El trabajador excedente voluntario conserva sólo un derecho preferente al reingreso en las vacantes de igual o similar categoría a la suya.

Artículo 30. *Excedencia por cuidados familiares.*

Los trabajadores tendrán derecho a un periodo de excedencia de duración no superior a tres años para atender al cuidado de cada hijo, tanto cuando lo sea por naturaleza, como por adopción, o en los supuestos de acogimiento, tanto permanente como preadoptivo, a contar desde la fecha de nacimiento o de la resolución judicial o administrativa.

También tendrán derecho a un periodo de excedencia, de duración no superior a un año, los trabajadores para atender al cuidado de un familiar, hasta el segundo grado de consanguinidad o afinidad, que por razones de edad, accidente o enfermedad no pueda valerse por sí mismo y no desempeñe actividad retribuida.

Esta excedencia constituye un derecho individual de los trabajadores, hombres o mujeres. No obstante, si dos o más trabajadores de la misma empresa generasen este derecho por el mismo sujeto causante, el empresario podrá limitar su ejercicio simultáneo, por razones justificadas de funcionamiento de la empresa.

Cuando un nuevo sujeto causante diera derecho a un nuevo periodo de excedencia, el inicio de la misma dará fin al que se viniera disfrutando.

Durante el periodo en que el trabajador permanezca en situación de excedencia conforme a lo establecido en este artículo, será computable a efectos de antigüedad y tendrá derecho a la asistencia a cursos de formación profesional, a cuya participación deberá ser convocado, especialmente con ocasión de su reincorporación.

Durante el primer año tendrá derecho a la reserva de su puesto de trabajo. Transcurrido dicho plazo, la reserva quedará referida a un puesto de trabajo del mismo grupo profesional o nivel equivalente (E.T. art. 46.3).

Artículo 31. Suspensión del contrato con reserva de puesto de trabajo, en el embarazo y la adopción.

En el supuesto de parto, la suspensión tendrá una duración de dieciséis semanas ininterrumpidas ampliables por parto múltiple hasta dieciocho semanas. El período de suspensión se distribuirá a opción de la interesada siempre que seis semanas sean inmediatamente posteriores al parto, pudiendo hacer uso de éstas el padre para el cuidado del hijo en caso de fallecimiento de la madre.

No obstante lo anterior, en el caso de que la madre y el padre trabajen, aquélla, al iniciarse el período de descanso por maternidad, podrá optar porque el padre disfrute de hasta cuatro de las últimas semanas de suspensión, siempre que sean ininterrumpidas y al final del citado período, salvo que en el momento de su efectividad la incorporación al trabajo de la madre suponga riesgo para su salud.

En el supuesto de adopción, si el hijo adoptado es menor de nueve meses, la suspensión tendrá una duración máxima de ocho semanas contadas, a la elección del trabajador, bien a partir de la decisión administrativa o judicial de acogimiento, bien a partir de la resolución judicial por la que se constituya la adopción. Si el hijo adoptado es mayor de nueve meses y menor de cinco años, la suspensión tendrá una duración máxima de seis semanas. En el caso de que el padre y la madre trabajen, sólo uno de ellos podrá ejercitar este derecho (artículo 48.4 E.T.).

Artículo 32. Protección a la maternidad.

1. La evaluación de los riesgos a que se refiere el artículo 16 de la presente Ley deberá comprender la determinación de la naturaleza, el grado y la duración de la exposición de las trabajadoras en situación de embarazo o parto reciente, a agentes, procedimientos o condiciones de trabajo que puedan influir negativamente en la salud de las trabajadoras o del feto, en cualquier actividad susceptible de presentar un riesgo específico. Si los resultados de la evaluación revelasen un riesgo para la seguridad y la salud o una posible repercusión sobre el embarazo o la lactancia de las citadas trabajadoras, el empresario adoptará las medidas necesarias para evitar la exposición a dicho riesgo, a través de una adaptación de las condiciones o del tiempo de trabajo de la trabajadora afectada. Dichas medidas incluirán, cuando resulte necesario, la no realización de trabajo nocturno o de trabajo a turnos.

2. Cuando la adaptación de las condiciones o del tiempo de trabajo no resultase posible o, a pesar de tal adaptación, las condiciones de un puesto de trabajo pudieran influir negativamente en la salud de la trabajadora embarazada o del feto, y así lo certifique el médico que en el régimen de la Seguridad Social aplicable asista facultativamente a la trabajadora, ésta deberá desempeñar un puesto de trabajo o función diferente y compatible con su estado. El empresario deberá determinar, previa consulta con los representantes de los trabajadores, la relación de los puestos de trabajo exentos de riesgos a estos efectos.

El cambio de puesto o función se llevará a cabo de conformidad con las reglas y criterios que se apliquen en los supuestos de movilidad funcional y tendrá efectos hasta el momento en que el estado de salud de la trabajadora permita su reincorporación al anterior puesto.

En el supuesto de que, aun aplicando las reglas señaladas en el párrafo anterior, no existiese puesto de trabajo o función compatible, la trabajadora podrá ser destinada a un puesto no correspondiente a su grupo o a categoría equivalente, si bien conservará el derecho al conjunto de retribuciones de su puesto de origen.

3. Lo dispuesto en los anteriores números de este artículo será también de aplicación durante el período de lactancia, si las condiciones de trabajo pudieran influir negativamente en la salud de la mujer o del hijo y así lo certificase el médico que, en el régimen de Seguridad Social aplicable, asista facultativamente a la trabajadora.

4. Las trabajadoras embarazadas tendrán derecho a ausentarse del trabajo, con derecho a remuneración, para la realización de exámenes prenatales y técnicas de preparación al parto, previo aviso al empresario y justificación de la necesidad de su realización dentro de la jornada de trabajo (art. 26 Ley de Prevención de Riesgos Laborales).

CAPÍTULO V

SECCIÓN 1.ª REESTRUCTURACIÓN DE PLANTILLA

Artículo 33. Reestructuración de plantilla.

La extinción o suspensión de la relación jurídico laboral de una parte o de la totalidad de la plantilla, a que hace referencia la Legislación vigente en cada momento se ajustará al siguiente procedimiento:

1. La Dirección de la Empresa pondrá en conocimiento del Comité de Empresa, Delegados de Personal o Comités Sindicales de Empresas, la situación de crisis con dos meses de antelación a la solicitud, con la finalidad de estudiar conjuntamente las soluciones posibles al problema, plazo en que el Comité de Empresa, Delegados de Personal o Comités de Secciones Sindicales de Empresa y una Central Sindical de las firmantes del Convenio, que tengan afiliación en la Empresa deberán emitir el preceptivo informe.

2. El conocimiento de la situación de crisis comprenderá la información al Comité acerca de los datos de producción y mercado, así como con carácter previo, de todo acto dispositivo sobre bienes muebles e inmuebles de la Empresa, sin que se limite la capacidad dispositiva del empresario de una forma efectiva.

3. A lo largo de todo el expediente, la representación de los Trabajadores podrá solicitar la intervención en las actuaciones de expertos y asesores con acceso a los libros de contabilidad de la Empresa.

4. En el supuesto de que sea autorizada por la Autoridad Laboral la reestructuración de plantilla y antes de ser ejecutada ésta, la Empresa depositará en una cuenta bancaria mancomunada entre Empresa y Representación de los Trabajadores, el importe de dos meses de salario por cada trabajador afectado por el expediente, como garantía de pago de los posibles salarios pendientes y de las indemnizaciones que hayan sido confirmadas por la Autoridad Laboral o las que en su día sean fijadas por la Magistratura de Trabajo.

En el supuesto de que entre la extinción de la relación laboral y la percepción del subsidio de desempleo transcurrieran más de 15 días, los Trabajadores afectados podrán solicitar, y con cargo al fondo que se crea en el párrafo anterior, que se le abonen hasta 15 días de su salario. Por cada nuevo periodo de 15 días que venza sin percibir el subsidio de desempleo, tendrá derecho a un nuevo e idéntico pago de la cuenta mancomunada por cada año de antigüedad en la Empresa. Estas percepciones serán a descontar de las indemnizaciones que en su día fije la Magistratura de Trabajo.

CAPÍTULO VI

SECCIÓN 1.ª SALARIO Y COMPLEMENTOS

Artículo 34. Salarios y Revisión salarial.

1. El salario anual correspondiente a la prestación de los servicios laborales durante la jornada anual pactada, es el que se indica en la tabla salarial anexa, para los distintos grupos profesionales.

En su cómputo se incluyen todas las retribuciones salariales correspondientes a la jornada anual de trabajo y los beneficios salariales derivados de su prestación, tales como pagas extraordinarias, vacaciones, etc., con la sola exclusión del complemento personal de antigüedad y de los incentivos por productividad.

2. -Actualización salarial. El salario anual del primer año de vigencia se corresponde a la base del convenio anterior, actualizada al 1 de marzo de 2002 con el 0,70 por 100, e incrementada en un 3 por 100.

2.1 El 1 de marzo de 2003 se actualizarán los salarios con el incremento de la previsión oficial de I.P.C. para el año 2003 más 1 punto.

2.2 El 1 de marzo de 2004 se actualizarán los salarios con el incremento de la previsión oficial de I.P.C. para el año 2004 más 1 punto.

3. Revisión de las bases. Al 1 de marzo de 2003, y previamente a la actualización salarial, si el IPC de 2002 supera el 2,5 por 100, se revisará la tabla salarial con efectos retroactivos al 1 de marzo de 2002, en la diferencia resultante.

3.1 Igualmente, al 1 de marzo de 2004, si el IPC de 2003 supera la previsión oficial de inflación, la tabla salarial se revisará en el exceso, con efectos retroactivos al 1 de marzo de 2003.

3.2 Asimismo al 1 de marzo de 2004, si el IPC de 2004 supera la previsión oficial de inflación, la tabla salarial se revisará en el exceso, con efectos retroactivos al 1 de marzo de 2004.

4. Cláusula de no aplicación del régimen salarial. El incremento salarial pactado en el presente Convenio podrá no aplicarse en todo o en parte, únicamente en el caso de Empresas cuya estabilidad económica pudiera verse dañada como consecuencia de tal aplicación. Solo se considerará dañada esa estabilidad económica cuando la aplicación del incremento pueda causar daños irreparables en la economía de la Empresa según las previsiones.

Para acogerse a dicha inaplicabilidad la Empresa deberá formular la petición ante los Representantes de los Trabajadores en el plazo máximo de 30 días desde la publicación del Convenio en el B.O.E.. De no existir Representantes de los Trabajadores, la Empresa formulará directamente la petición a la Comisión Paritaria, acompañando en todo caso la siguiente documentación:

- a) Memoria justificativa de la solicitud y plan de viabilidad.
- b) Documentación que acredite la causa invocada entre la que necesariamente figurará la presentada por la Empresa ante los organismos oficiales (Ministerio de Hacienda, Registro Mercantil, etc.) referida a los dos últimos ejercicios.
- c) Propuesta salarial alternativa y posible pacto de recuperación.

Las partes podrán alcanzar acuerdo en el plazo de 15 días que deberá ser notificado a la Comisión Paritaria del Convenio.

En caso de no alcanzarse acuerdo en el seno de la Empresa, la cuestión se elevará a la Comisión Paritaria del Convenio o árbitro designado de común acuerdo, que será competente para resolver en definitiva y en su caso fijar las condiciones salariales alternativas.

Los acuerdos sobre inaplicabilidad alcanzado por los Representantes de los Trabajadores y la Empresa, los alcanzados por la Comisión Paritaria y los laudos arbitrales serán irrecurribles y ejecutivos.

Artículo 35. *Gratificaciones extraordinarias.*

La retribución salarial anual comprende dos pagas extraordinarias, siendo el importe de cada una de ellas el equivalente al salario de 30 días.

Su pago se realizará:

Una en julio y otra en diciembre, o prorrateadas en los periodos habituales de pago.

Artículo 36. *Antigüedad.*

Desaparecido, con efectos de 1 de marzo de 1997 el complemento salarial personal por continuidad en la empresa, denominado premio de antigüedad, los derechos adquiridos al 1 de marzo de 1997 subsistirán como garantía personal de los trabajadores, por la cuantía en que los venían percibiendo a dicha fecha.

A fin de compensar las expectativas y los derechos en curso de adquisición, en la disposición adicional primera se estableció un complemento general para todos los trabajadores, que se incorporó al salario.

Artículo 37. *Plus de Nocturnidad.*

El complemento salarial por la realización de trabajos nocturnos, conforme determina el artículo 25 de este Convenio se establece en el equivalente al 25 por ciento del salario día de la tabla 1, para la jornada completa nocturna.

Artículo 38. *Plus de Mantenimiento.*

El personal que realizando trabajos de fabricación, se ocupare en tareas de mantenimiento (mecánico, electricista, etc.), percibirá por esta labor, adicionalmente, un 10 por 100 del salario correspondiente a un Nivel V.

Artículo 39. *Rendimiento normal exigible.*

El rendimiento normal, se corresponde con la llamada actividad normal, y la Empresa podrá determinarlo y exigirlo, en cualquier momento, sin que el no hacerlo signifique ni pueda interpretarse como dejación de este derecho.

A efectos de valoración, el rendimiento normal se computará diariamente.

Artículo 40. *Incentivos a la Productividad.*

1. La remuneración del rendimiento normal se corresponde con el salario de Convenio.

2. Para establecer incentivos así como adaptarlos al presente Convenio, las Empresas que ya los tuviesen establecidos, deben partir del rendimiento normal.

3. Los incentivos podrán ser colectivos (sección, cadena, grupo, etc.) o individuales, según determine la Empresa, dando prioridad al establecimiento de incentivos colectivos allí donde sea susceptible su implantación.

4. Las Empresas podrán limitar, reducir proporcionalmente e incluso suprimir los incentivos, de forma individual, a todos aquellos Trabajadores que por falta de aptitud o interés y atención, objetivamente demostrado, perjudicasen la producción, sin perjuicio de las medidas que pudieran ser aplicables al caso.

5. Los incentivos podrán ser suspendidos con carácter general, por secciones o Trabajadores, cuando las finalidades perseguidas por el sistema sean inalcanzables por falta o disminución del trabajo o por procederse a la reforma de las instalaciones, en cuyo caso deberán ser informados los Trabajadores con quince días de antelación.

6. En las Empresas que tengan establecida la remuneración por incentivos, la producción que supere el rendimiento normal, se cuantificará en horas-prima (horas de producción) y se retribuirá cada una de ellas al importe resultante de dividir el salario anual por la jornada anual pactada en el Convenio (1.800 desde 1999) o por la jornada anual de la empresa, si ésta fuese inferior.

7. Cuando el rendimiento de un puesto de trabajo sea difícilmente medible como suele suceder con determinados puestos (personal administrativo, de servicios auxiliares, de almacenamiento de mercancías y manufacturas, etc.) y, en general, todo el personal que perciba mensualmente su remuneración, se establecerá obligatoriamente un procedimiento de valoración indirecta de cargas de trabajo, en el caso de que esté implantado o se implante en la Empresa un sistema que tienda a incrementar la productividad.

La remuneración que por tal concepto perciba dicho personal será proporcional a las percepciones medias de la mano de obra directa de la Empresa o sección, grupo, etc., a que está adscrito, asimismo este criterio será de aplicación cuando se establezca un sistema de incentivos en una o varias secciones de la Empresa.

8. En lo no previsto en esta materia se estará a lo dispuesto en la Legislación Vigente.

Artículo 41. *Plus de carencia de incentivos.*

Se acuerda que, transcurridos dos años de la vigencia del convenio, las empresas que no tengan establecido sistemas de incentivos o destajos abonarán a sus trabajadores un uno por ciento más sobre las tablas del convenio.

Durante estos dos años las localidades zapateras negociarán la implantación de cualquiera de los sistemas antes mencionados. En caso de no conseguirse acuerdo sobre este tema se aplicará el porcentaje previsto en el párrafo anterior. Este uno por ciento de incremento se aplicará asimismo a las tablas salariales cada uno de los años 2.005 y 2.006 en caso de ausencia de incentivos.

Artículo 42. *Horas Extraordinarias.*

Tendrán la consideración de horas extraordinarias aquellas horas de trabajo que se realicen sobre la duración máxima de la jornada ordinaria de trabajo, fijada de acuerdo con el artículo 22 del Convenio; es decir, que excedan de las 1.800 anuales.

El precio de referencia de la hora extraordinaria será del 25 por 100 sobre la hora ordinaria, salvo pacto en contrario, respetando los acuerdos que existan a la firma del convenio y futuros.

SECCION 2.^a FORMA DE PAGO DEL SALARIO

Artículo 43. *Pago Diario, Semanal o Mensual.*

Quando por acuerdo adoptado por mayoría simple de los Trabajadores, estos manifiesten su deseo de percibir sus salarios o sueldos por la fórmula todo incluido, la Empresa lo hará de conformidad con esta petición.

Los salarios podrán ser abonados en moneda de curso legal o mediante talón u otra modalidad de pago similar a través de entidades de crédito, previo informe al Comité de Empresa o Delegados de personal.

El pago del salario se efectuará dentro de la jornada de trabajo, debiendo verificarse las liquidaciones, en este último caso dentro de los primeros tres días siguientes al pago.

Artículo 44. *Anticipos.*

El Trabajador tendrá derecho a pedir anticipos a cuenta hasta el límite del 90 por 100 de las cantidades que tuvieran devengadas.

SECCIÓN 3.^a RETRIBUCIONES EXTRASALARIALESArtículo 45. *Dietas y Viajes.*

Cuando por orden de la Empresa venga obligado el Trabajador a pernoctar o realizar gastos de manutención fuera de su domicilio, le serán abonados dichos gastos por la Empresa, previa justificación de los mismos, y correspondientes, salvo excepción también justificada, a los de un hotel de tres estrellas.

Los desplazamientos de ida y vuelta serán también por cuenta de la Empresa, en primera o segunda clase, a juicio de la misma.

Artículo 46. *Plus de Distancia y Movilidad geográfica.*

Las Empresas que tengan establecido su centro de trabajo a más de dos kilómetros del extrarradio de la población y no dispongan de medios propios de transporte para su personal, abonarán a cada trabajador con domicilio en el propio municipio un plus de 4 pesetas diarias por kilómetro.

En todas las demás cuestiones que se deriven de la movilidad geográfica y en especial en el supuesto de traslado del centro de trabajo a más de dos km. del casco urbano, se estará a lo dispuesto en el Estatuto de los Trabajadores, por lo que será el empresario quien deberá resolver cualquier supuesto con los representantes de los trabajadores.

Artículo 47. *Complemento salarial por accidente de trabajo.*

Las empresas complementarán las prestaciones de la Seguridad Social, hasta alcanzar el 100% del salario de cotización a los trabajadores que se encuentren en situación de I.T. por accidente de trabajo, a partir del segundo día de baja y hasta un período máximo de cuatro meses desde el día de la baja.

Artículo 48. *Prendas de Trabajo.*

Las Empresas afectadas por éste Convenio están obligadas a facilitar a su personal como mínimo, una prenda de trabajo al año, salvo para aquellas actividades en que se precise mayor número.

Artículo 49. *Cláusula de fidelización o indemnización extraordinaria por extinción del contrato de trabajo.*

El personal, con 60 o más años cumplidos, y que lleve como mínimo diez años ininterrumpidos de permanencia en la Empresa, podrá solicitar unilateralmente la rescisión de su contrato de trabajo con derecho, por una sola vez, y al causar baja, a una indemnización, de acuerdo con la siguiente escala:

- A los 60 años: 5 mensualidades de salario de cotización.
- A los 61 años: 4 mensualidades de salario de cotización.
- A los 62 años: 3,5 mensualidades de salario de cotización.
- A los 63 años: 3 mensualidades de salario de cotización.
- A los 64 años: 2 mensualidades de salario de cotización.
- A los 65 años: 1 mensualidad de salario de cotización.

Teniendo en cuenta la eventualidad de esta indemnización, las empresas no vienen obligadas a hacer provisiones específicas.

CAPÍTULO VII

SECCIÓN 1.^a BENEFICIOS ASISTENCIALESArtículo 50. *Salarios de cotización.*

Los grupos de asimilación para los topes mínimo y máximo del régimen de la Seguridad Social y para las categorías profesionales de Encargado de Departamento, Encargado de Sector, Encargado de Sección, Subencargado de Sección, Modelista y Viajante, son los que figuran para cada caso en el Anexo núm. 1 de este Convenio.

Las bases de cotización para todo el personal serán las vigentes en cada momento.

Artículo 51. *Jubilación a los 64 años.*

De conformidad con el Real Decreto Ley 1194/1985, de 17 de julio, y para el caso de que los Trabajadores con 64 años cumplidos deseen acogerse a la jubilación con el 100% de los derechos, las Empresas afectadas por este Convenio, se obligan a sustituir a cada Trabajador jubilado al amparo del Real Decreto Ley mencionado, por otro Trabajador en situación

de desempleo o joven demandante de primer empleo, mediante un contrato de la misma naturaleza que el extinguido.

Será necesario previamente al nacimiento de dicha obligación el acuerdo entre Empresa y Trabajador para poder acogerse a lo antes estipulado. Este acuerdo, de existir y nacer por tanto tal obligación de sustitución, habrá de realizarse por escrito.

Para el supuesto que no haya acuerdo entre las partes, el Trabajador afectado podrá solicitar la mediación de la Comisión Paritaria establecida en el artículo 6 del Convenio, que convocará a las partes y analizando las circunstancias del caso levantará acta de sus actuaciones.

Artículo 52. *Complemento de I.L.T. durante el período de Vacaciones.*

Los Trabajadores con derecho a vacaciones, que se encontraran en situación de I.L.T. antes de las fechas de disfrute colectivo en la Empresa, y continúen en dicha situación durante el período vacacional, percibirán un complemento asistencial, hasta completar el 100% de la base reguladora por I.L.T., con cargo a la Empresa durante dicho período vacacional.

Artículo 53. *Capacidad disminuida.*

Las Empresas acoplarán al personal cuya capacidad haya disminuido por edad u otras circunstancias, antes de la jubilación, destinándole a trabajos adecuados a sus condiciones. Tendrá preferencia el incapacitado para su labor habitual a causa de accidente de trabajo o enfermedad indemnizable sufrida al servicio de la Empresa.

En orden a la colocación de trabajadores minusválidos tendrán las preferencias establecidas en su normativa específica y las Empresas de más de cincuenta trabajadores fijos habrán de reservarles hasta un cinco por ciento de su plantilla.

En forma compatible con las disposiciones legales, las Empresas proveerán las plazas de Porteros, Ordenanzas, Vigilantes, etc., con aquellos de sus Trabajadores que por defecto físico, enfermedad o edad avanzada no puedan seguir desempeñando su oficio con el rendimiento normal y siempre que no tengan derecho a subsidio, pensión o medios propios para su sostenimiento.

El personal acoplado, percibirá el salario de acuerdo con la categoría que desempeñe.

CAPÍTULO VIII

SECCIÓN 1.^a DE LOS DELEGADOS Y COMITES DE EMPRESAArtículo 54. *Representación de los Trabajadores en la Empresa, Comités de Empresa y Delegados de Personal.*

La Organización práctica del trabajo es facultad de la Empresa, que sin merma de la autoridad que le corresponde, concede a los Representantes de los Trabajadores las siguientes facultades en orden a la participación del Trabajador en la Empresa:

1. Vigilancia sobre colocación de Trabajadores en la Empresa e información sobre puestos a cubrir y decisiones en base a una valoración racional de aptitudes (valoración de puestos de trabajo), estando legitimado el Comité o Delegados de Personal para efectuar las reclamaciones legales oportunas. El Sindicato, por conducto del Comité de Empresa, Delegado de Personal o Secciones Sindicales, tendrá conocimiento de los contratos de trabajo previamente a su firma. Visado del Comité o Delegados de Personal en los documentos que dan por finalizada la relación laboral.

2. En el establecimiento y revisiones de sistemas de organización del trabajo intervendrá el Comité de Empresa o Delegados de Personal en la forma prevista en el presente Convenio.

3. Las reclamaciones previstas por los cambios de puestos de trabajo serán resueltas por la Empresa con intervención preceptiva del Comité de Empresa o Delegados de Personal; igualmente se exigirá el informe del Comité de Empresa o de los Delegados de Personal, para el traslado parcial o total del centro de trabajo.

4. Las medidas disciplinarias adoptadas por la Empresa con respecto a cualquier Trabajador deberán ser puestas en conocimiento, con carácter previo, al Comité de Empresa o Delegados de Personal, que remitirán preceptivamente un informe a la Autoridad Laboral competente.

5. El Comité de Empresa o Delegados de Personal administrarán, en colaboración con la Dirección de la Empresa, los fondos sociales, culturales y recreativos que pudieran existir en la Empresa.

6. En los cambios de titularidad de la Empresa, el Comité de Empresa o los Delegados de Personal serán informados previamente y emitirán preceptivamente un informe para la Autoridad Laboral.

7. Cada temporada el Comité de Empresa o los Delegados de Personal serán informados por la Dirección de la Empresa, sobre la evolución general del sector productivo a que pertenece la Empresa, sobre la evolución de los negocios y la situación de la producción y ventas de la Empresa, sobre su programa de inversión y producción y la evolución probable del empleo de la Empresa y sobre su situación contable, así como de sus planes de fusión, absorción o modificación de su status jurídico. Esta información será absolutamente confidencial.

El Comité de Empresa o los Delegados de Personal, podrán formular proposiciones a la Dirección de la Empresa, que deberán ser estudiadas conjuntamente.

8. Las condiciones de trabajo en materia de Salud Laboral serán las establecidas en la normativa vigente.

9. Corresponde asimismo a los Comités de Empresa o Delegados de Personal el ejercicio de todas las funciones que la legislación encomienda a los Representantes de los Trabajadores en la Empresa, pudiendo interponer ante los Organismos y Tribunales competentes las reclamaciones y acciones que estimen oportunas para la mejor defensa de los intereses o derechos de sus representados.

10. Se faculta la celebración de asambleas de Trabajadores, en los centros de trabajo, fuera de las horas de jornada laboral, con asistencia del personal del Centro y Técnicos Sindicales y con previo aviso a la Empresa de, al menos, una jornada laboral para los solicitantes.

11. Atendiendo a que en el Convenio Colectivo de Calzado se estableció una reserva de veinte horas a los Delegados de Secciones, resulta congruente, dentro de la normativa establecida en el Estatuto del Trabajador, pactar para los Representantes electos de los Trabajadores (Delegados y Comités) un crédito de horas conforme a la siguiente escala:

Hasta 250 trabajadores: veinte horas.

De 251 a 500 trabajadores: treinta horas.

De 501 a 750 trabajadores: treinta y cinco horas.

De 751 en adelante: cuarenta horas.

Estas horas de crédito podrán ser acumuladas por períodos de tres meses y transferidas a favor de uno o varios Representantes por período de un año. Las Empresas deberán conocer las posibles acumulaciones y transferencias con carácter previo al comienzo del período para el que se realicen.

12. En aquellas empresas menores de 16 trabajadores en las que, por sus escasas dimensiones o por la relevancia del puesto que desarrolle el representante de los trabajadores, éste tuviere dificultad en hacer uso del crédito de horas que le concede la Ley, podrá pactar con su empresa la cesión de parte de su crédito horario al delegado comarcal sin que, en ningún momento, la cesión supere el 50 por ciento de las horas que por tal concepto le correspondan.

13. Para ser candidato a las elecciones en la empresa, no se exigirán más de tres meses de antigüedad, mientras persistan las circunstancias actuales de eventualidad en las empresas.

SECCIÓN 2.^a DE LAS SECCIONES SINDICALES

Artículo 55.

1. Los Trabajadores afiliados a un Sindicato podrán constituir en los centros de trabajo la correspondiente Sección Sindical.

2. La Sección Sindical representará los intereses sindicales de sus afiliados ante la Dirección de la Empresa.

3. Las Secciones Sindicales de los centros de trabajo podrán designar de entre sus miembros un representante que servirá de cauce de comunicación e interlocución con la Dirección. Este representante habrá de tener la condición de fijo en plantilla del centro en cuestión.

3.1 En el supuesto de la existencia de varios centros en una misma provincia y de una misma Empresa, se nombrará un solo representante por la Secciones Sindicales de cada uno de los Sindicatos.

3.2 Los Delegados de las Secciones Sindicales que no sean miembros de los Comités de Empresa tendrán derecho a veinte horas retribuidas, a cargo de la Empresa, al mes, para ejercicio de sus funciones, siempre que la Sección Sindical correspondiente comprenda al menos 20 Trabajadores afiliados, procurando que su utilización cause el menor perjuicio a la producción.

4. Las Secciones Sindicales constituidas a tenor de las presentes normas dispondrán de un tablón de anuncios adecuado para la publicación y difusión de sus acuerdos y comunicaciones.

5. En el supuesto de que la Sección Sindical cambiara su representante por cualquier causa, el Sindicato correspondiente vendrá obligado a comunicar el cambio a la Empresa.

6. Las Empresas aceptan gestionar el cobro de las cuotas a las Centrales Sindicales, mediante el oportuno descuento en las respectivas nóminas, siempre que dicha detracción esté previamente autorizada por cada Trabajador.

7. Las Empresas concederán excedencia en caso de que los trabajadores lo soliciten para incorporarse a cargos sindicales de dirección local, comarcal, provincial o estatal, siempre que ello sea debidamente probado, sin exigencia de ninguna antigüedad específica, con derecho a la reincorporación a su puesto de trabajo en la empresa en las mismas condiciones que en la fecha de petición de la excedencia, una vez finalizado el cargo sindical.

8. Las funciones de los Delegados Sindicales son:

1. Representar y defender los intereses del Sindicato a quien representan y de los afiliados del mismo en la Empresa, y servir de instrumento de comunicación entre su Central Sindical o Sindicato y la Dirección de las respectivas Empresas.

2. Podrán asistir a las reuniones del Comité de Empresa, Comités de Salud Laboral y Comités paritarios de interpretación con voz y sin voto.

3. Tendrán acceso a la misma información y documentación que la Empresa deba poner a disposición del Comité de Empresa, de acuerdo con lo regulado a través de la Ley, estando obligados a guardar sigilo profesional en las materias en las que legalmente proceda. Poseerán las mismas garantías y derechos reconocidos por la Ley, Convenios Colectivos y por el Acuerdo Marco Interconfederal a los miembros de Comité de Empresa.

4. Serán oídos por la Empresa en el tratamiento de aquellos problemas de carácter colectivo que afecten a los Trabajadores en general y a los afiliados al Sindicato.

5. Serán asimismo informados y oídos por la Empresa con carácter previo:

Acerca de los despidos y sanciones que afecten a los afiliados al Sindicato.

En materia de reestructuraciones de plantillas, regulaciones de empleo, traslado de Trabajadores, cuando revista carácter colectivo o del centro de trabajo general, y sobre todo proyecto o acción empresarial que pueda afectar sustancialmente a los intereses de los Trabajadores.

La implantación o revisión de sistemas de organización del trabajo y cualquiera de sus posibles consecuencias.

6. Podrán recabar cuotas a sus afiliados, repartir propaganda sindical y mantener reuniones con los mismos, todo ello fuera de las horas efectivas de trabajo.

7. En materia de reuniones, ambas partes, en cuanto al procedimiento se refiere, ajustarán su conducta a la normativa legal vigente.

8. En aquellos centros de trabajo con plantilla superior a 250 Trabajadores, la Dirección de la Empresa facilitará la utilización de un local, a fin de que el Delegado representante del Sindicato ejerza las funciones y tareas que como tal correspondan.

9. Los Delegados ceñirán sus tareas a la realización de las funciones sindicales que les sean propias.

10. Participación en las negociaciones de Convenios Colectivos. A los Delegados Sindicales o cargos de relevancia nacional de las Centrales, implantadas nacionalmente, y que participen en comisiones negociadoras de Convenios Colectivos, manteniendo su vinculación como Trabajadores en activo de alguna Empresa, les serán concedidos permisos retribuidos por las mismas, a fin de facilitarles su labor como negociadores y durante el transcurso de la antedicha negociación, siempre que la Empresa esté afectada por la negociación en cuestión.

CAPÍTULO IX

SECCIÓN 1.^a DE LAS FALTAS Y SANCIONES

Artículo 56. *Faltas leves.*

Son faltas leves:

1. Faltar un día al trabajo sin causa justificada.
2. Hasta tres faltas de puntualidad en un mes.
3. Abandonar el puesto de trabajo o servicio durante breve tiempo dentro de la jornada de trabajo, sin permiso.
4. Los pequeños descuidos en la realización del trabajo y en la conservación de las máquinas, herramientas y materiales.
5. La inobservancia de los Reglamentos y ordenes de servicio, así como la desobediencia a los mandos; todo ello en materia leve.

6. La falta de respeto en materia leve a los subordinados, compañeros, mandos y público, así como la discusión con ellos.

7. La falta de limpieza personal, así como en las dependencias, servicios y útiles de la Empresa.

8. No comunicar a la Empresa los cambios de domicilio o los datos necesarios para la Seguridad Social y Medicina de Empresa.

Artículo 57. *Faltas graves.*

Son faltas graves:

1. La doble comisión de falta leve dentro del período de un mes.
2. La falta de dos días al trabajo durante el período de un mes sin causa justificada.

3. El entorpecimiento, la omisión maliciosa y falseamiento de los datos, cuestiones y hechos que pueden afectar a la Seguridad Social y Medicina de Empresa.

4. El incumplimiento de las normas generales, o del Reglamento de Empresa, en materia de Seguridad e Higiene en el trabajo.

Será falta muy grave cuando tenga consecuencia en las personas, máquinas, materiales, instalaciones o edificios.

5. La desobediencia a los mandos en cuestiones de trabajo.
6. La voluntaria disminución y baja calidad en el trabajo.
7. El empleo del tiempo, materiales, máquinas y útiles del trabajo en cuestiones ajenas al mismo.
8. Las injurias proferidas contra personas o instituciones de toda índole.
9. La suplantación activa o pasiva de la personalidad.
10. La embriaguez no habitual durante el trabajo

Artículo 58. *Faltas muy graves.*

Son faltas muy graves:

1. La reiteración en falta grave dentro del período de un mes, siempre que aquellas hayan sido sancionadas.

2. La falta al trabajo de seis días durante el período de cuatro meses sin causa justificada.

3. Más de doce faltas de puntualidad en un período de seis meses o de veinticinco en un período de un año.

4. La falsedad, la deslealtad, el fraude, el abuso de confianza, la competencia ilícita para con la Empresa y el hurto o el robo, tanto a los compañeros de trabajo como a la Empresa o a terceros, dentro de las dependencias de la misma, o durante el desempeño de trabajos o servicios por cuenta de la Empresa.

5. El hacer desaparecer, inutilizar, causar desperfectos o modificaciones maliciosas en primeras materias, productos, útiles, herramientas, máquinas, aparatos, instalaciones, edificios, enseres y documentos de la Empresa.

6. La indisciplina o desobediencia al Reglamento de Régimen Interior de la Empresa o a las ordenes de los mandos, así como también la inducción a la misma, cuando revista especial gravedad.

7. La participación directa o indirecta en la comisión de delito, calificado como tal en el código penal.

8. La falsedad en las circunstancias de accidentes de trabajo, la simulación de enfermedades y la prolongación maliciosa, fingida en su curación.

9. La embriaguez habitual durante el trabajo.

10. El abandono del trabajo que implique grave perjuicio económico para la Empresa.

11. La disminución voluntaria y continuada de rendimiento.

12. La comisión de actos inmorales en los locales y dependencias de la Empresa, dentro o fuera de la jornada de trabajo.

13. Todas las consignadas en el artículo 54 del Real Decreto Legislativo 1/1995, de 24 de marzo, del Estatuto de los Trabajadores, consideradas como causas justas de despido.

14. Pasar a prestar servicio a otra competidora no estando autorizado; el revelar secretos o datos de obligada reserva, falsificar o tergiversar datos o documentos, el ofender grave y públicamente a la Empresa o a sus Directivos o a sus compañeros de trabajo.

15. El abuso de autoridad por parte de los Jefes será siempre considerado como falta muy grave y el que la sufra lo pondrá en conocimiento del Director de la Empresa, en un plazo no superior a quince días naturales, para que por aquel se instruya el oportuno expediente.

El expediente deberá quedar concluido en el plazo de un mes a partir de la fecha de la notificación a la parte interesada.

16. Las infracciones cometidas por las Empresas serán sancionadas por la Autoridad Laboral competente.

La valoración de las faltas y las correspondientes sanciones impuestas por la Dirección de la Empresa serán siempre recurribles ante el Juzgado de lo Social correspondiente.

Artículo 59. *Sanciones.*

Las sanciones máximas que pueden imponerse son las siguientes:

1. Por falta leve:

Amonestación verbal.
Amonestación por escrito.
Suspensión de empleo y sueldo por un día.

2. Por falta grave:

Suspensión de empleo y sueldo de dos a quince días.
Inhabilitación para el ascenso por un período de hasta un año.

3. Por falta muy grave:

Suspensión de empleo y sueldo de quince a sesenta días.
Inhabilitación para el ascenso por un período hasta de cinco años.
Despido.

Artículo 60. *Prescripción.*

Las faltas leves prescribirán a los diez días; las graves a los veinte días, y las muy graves, a los sesenta días, a partir de la fecha en que la Empresa tuvo conocimiento de su comisión, y en todo caso, a los seis meses de haberse cometido.

CAPÍTULO X

SECCIÓN 1.^a PACTOS MENORES Y COMPETENCIA DE JURISDICCIONES

Artículo 61. *Pactos Menores.*

No podrán iniciarse negociaciones para realizar ningún Convenio Colectivo de Empresa que afecte a las materias pactadas en el presente Convenio, sin dar conocimiento a la Comisión Mixta de Interpretación. En ningún caso se podrá pactar en condiciones inferiores a las establecidas en este Convenio.

Artículo 62. *Competencia de Jurisdicciones.*

Las funciones y actividades de la Comisión del Convenio, no obstruirán en ningún caso el libre ejercicio de las jurisdicciones administrativas o contenciosas previstas en la ley y demás disposiciones de carácter legal, en la forma y con el alcance que determine en dichos textos legales.

Artículo 63. *Legislación Supletoria.*

En lo no previsto en el presente Convenio se estará a lo dispuesto en las disposiciones legales vigentes.

Dado que en el presente texto de Convenio Colectivo se ha incorporado la antigua Ordenanza Laboral para las Industrias de la Piel que venía rigiendo como legislación supletoria del Convenio, ambas partes consideran no ser procedente la aplicación de la misma al venir ya recogida en el texto del Convenio Colectivo.

SECCIÓN 2.^a CONFLICTOS COLECTIVOS

Artículo 64. *Procedimientos para la solución de conflictos.*

1. El presente acuerdo regula los procedimientos para la solución de los conflictos surgidos entre empresarios y trabajadores o sus respectivas Organizaciones representativas de la Industria del Calzado.

2. Quedan al margen del presente acuerdo:

Los conflictos que versen sobre Seguridad Social.

Aquellos en que sea parte el Estado, Comunidad Autónoma, Diputaciones, Ayuntamientos u Organismos dependientes de ellos que tengan prohibida la transacción o avenencia.

Artículo 65. *Conflictos Colectivos.*

1. Serán susceptibles de someterse a los procedimientos voluntarios de solución de conflictos comprendidos en el presente capítulo, aquellas controversias o disputas laborales que comprendan a una pluralidad de

trabajadores, o en las que la interpretación, objeto de la divergencia, afecte a intereses suprapersonales o colectivos.

2. A los efectos del presente Capítulo tendrán también carácter de conflictos colectivos aquellos que, no obstante promoverse por un trabajador individual, su solución sea extensible o generalizable o un grupo de trabajadores.

Artículo 66. *Procedimiento voluntario de solución de conflictos.*

Los procedimientos voluntarios para la solución de conflictos son:

1. Interpretación acordada en el seno de la Comisión Paritaria.
2. Mediación.
3. Arbitraje.

Artículo 67. *Mediación.*

1. El procedimiento de Mediación no estará sujeto a ninguna tramitación preestablecida, salvo la designación del mediador y la formalización de la avenencia que, en su caso, se alcance.

2. El procedimiento de mediación será voluntario y requerirá acuerdo de las partes, que harán constar documentalmente las divergencias, designando al mediador, y señalando la gestión o gestiones sobre las que versará su función. Una copia se remitirá a la Secretaría de la Comisión Paritaria.

3. La designación del mediador la harán de mutuo acuerdo las partes, preferentemente de entre los expertos, que figuren incluidos en las listas que apruebe la Comisión Paritaria.

4. Sin perjuicio de lo estipulado en los párrafos anteriores, cualquiera de las partes podrá dirigirse a la Comisión Paritaria solicitando sus buenos oficios para que promueva la mediación. Hecha esta propuesta, la Comisión Paritaria se dirigirá a las partes en conflicto ofreciéndoles la mediación.

En defecto de tal petición, cuando existan razones fundamentales para ello, la Comisión Paritaria podrá, por unanimidad, acordar dirigirse a las partes instándolas a que soliciten la solución del conflicto a través de la mediación.

5. Las propuestas de solución que ofrezca el mediador a las partes, podrán ser libremente aceptadas o rechazadas por esta. En caso de aceptación, la avenencia conseguida tendrá la misma eficacia de lo pactado en convenio colectivo.

Dicho acuerdo se formalizará por escrito, presentándose copia a la Autoridad Laboral competente a los efectos y en plazo previsto en el Artículo 90 del Estatuto de los Trabajadores, cuando proceda.

Artículo 68. *Arbitraje.*

1. Mediante el procedimiento de arbitraje las partes en Conflicto acuerdan voluntariamente encomendar a un tercero y aceptar de antemano la solución que este dicte sobre sus divergencias.

2. El acuerdo de las partes promoviendo el arbitraje será formalizado por escrito, se denominará compromiso arbitral y constará al menos, de los siguientes extremos:

- Nombre de árbitro o árbitros designados.
- Cuestiones que se someten a laudo arbitral y plazo para dictarlo.
- Domicilio de las partes afectadas.
- Fecha y firma de las partes.

3. Se harán llegar copias del compromiso arbitral a la Secretaría de la Comisión Paritaria, y a los efectos de constancia y publicidad, a la autoridad laboral competente.

4. La designación del árbitro o árbitros será libre y recaerá en expertos imparciales. Se llevará a cabo el nombramiento en igual forma que la señalada para los mediadores.

5. Una vez formalizado el compromiso arbitral, las partes se abstendrán de instar cualesquiera otros procedimientos sobre la cuestión o cuestiones sujetas al arbitraje.

6. Cuando un conflicto colectivo haya sido sometido a arbitraje, las partes se abstendrán de recurrir a huelga o cierre patronal mientras dure el procedimiento arbitral.

7. El procedimiento arbitral se caracterizará por los principios de contradicción e igualdad entre las partes. El árbitro o árbitros podrán pedir el auxilio de expertos, si fuera preciso.

8. La resolución arbitral será vinculante inmediatamente ejecutiva y resolverá motivadamente todas y cada una de las cuestiones fijadas en el compromiso arbitral.

9. El árbitro o árbitros, que siempre actuarán conjuntamente, comunicarán a las partes la resolución dentro del plazo fijado en el compromiso arbitral, notificándolo igualmente a la Secretaría de la Comisión Paritaria y a la Autoridad Laboral Competente.

10. La resolución, si procede, será objeto de depósito, registro y publicación a idénticos efectos de los previstos en el Artículo 90 del Estatuto de los Trabajadores.

11. La resolución arbitral tendrá la misma eficacia de lo pactado en Convenio Colectivo.

12. Será de aplicación al procedimiento arbitral lo señalado en este acuerdo para la mediación.

Artículo 69. *Comisión Paritaria.*

A los efectos de lo establecido en este Capítulo, la Comisión Paritaria tendrá las atribuciones y competencias ya citadas y de forma primordial las siguientes:

- a) Aprobar un reglamento de funcionamiento.
- b) Establecer la lista de mediadores y árbitros.
- c) Fomentar la utilización de estos procedimientos como vía de concertación y de solución dialogada de los conflictos laborales.
- d) Difundir el contenido de lo aquí pactado entre los trabajadores y empresarios.
- e) Analizar los resultados de estos procedimientos en función de los estudios e informes que se preparan por la Secretaría de la Comisión Paritaria.

Disposición transitoria primera. *Canon de negociación.*

Con el objeto de sufragar los gastos ocasionados en la negociación del presente Convenio, las Empresas descontarán de la retribución de los Trabajadores incluidos en su ámbito de aplicación, la cantidad de 6 Euros por cada Trabajador, cualquiera que sea la naturaleza de su contrato, que deberá ser ingresada a nombre de las organizaciones sindicales intervinientes en la negociación y en la cuenta de la entidad bancaria que se indica a continuación: Banco Hispano Americano, Suc. urbana 1459 (Madrid) Cta. 1.367-2.

La citada cantidad se descontará únicamente a aquellos Trabajadores que comuniquen a la Empresa su expresa conformidad por escrito, hasta tres meses después de la publicación del Convenio en el «Boletín Oficial del Estado».

La cantidad resultante se distribuirá entre las organizaciones sindicales que han participado en la negociación del convenio en proporción al número de representantes en la Comisión Negociadora.

Disposición transitoria segunda. *Formación continua.*

Por acuerdo del convenio pactado en 1997, quedó constituida la Comisión Paritaria Sectorial de Formación Continua del Sector, compuesta por cuatro Representantes de los Empresarios y cuatro Representantes por la parte Sindical.

Las empresas decidirán cada año, después de estudiar conjuntamente con los comités o Delegados de personal, las acciones formativas pertenecientes al plan agrupado del sector, o de su propio plan de empresa, que piensen llevar a cabo para sus plantillas en activo, las características de tales acciones, así como las personas que deben asistir a las mismas; y además, si como consecuencia de la asistencia a dichas acciones formativas pudiera corresponderles algún complemento salarial o cambio de nivel.

La asistencia a cursos de formación, cuando se trate de cursos exigidos por la empresa, el tiempo que se dedique a ellos deberá correr a cargo de las empresas y realizarse preferentemente dentro de la jornada laboral. En los demás casos, y si es el trabajador quien por su propio interés quiere formarse, el curso deberá hacerse a sus expensas y fuera de las horas de trabajo.

Las Organizaciones firmantes del Convenio de la Industria del Calzado suscriben, en todos sus términos, el III Acuerdo Nacional de Formación Continua, en los ámbitos funcional y territorial del referido Convenio como mejor forma de organizar y gestionar las acciones de formación que se promuevan en el sector.

Las Organizaciones negociadoras del presente Convenio consideran la Formación Continua como un elemento estratégico que permite compatibilizar la mayor competitividad de las empresas con la formación individual y el desarrollo profesional de cada trabajador/a.

Disposición transitoria tercera. *Salud laboral.*

Se constituye la Comisión paritaria sectorial de salud laboral que estará compuesta por cuatro representantes de los empresarios y otros cuatro de los sindicatos.

Serán sus cometidos prioritarios: elaborar un estudio para determinar las enfermedades profesionales derivadas del ejercicio del trabajo y solicitar su reconocimiento por la Seguridad Social; elaborar estadísticas sobre la siniestralidad profesional en el sector, proponiendo recomendaciones técnico-sanitarias para su reducción, etc.

Asimismo, la comisión trasladará a la Comisión Negociadora del convenio propuestas de seguro para complementar las percepciones salariales en situaciones de ILT y su costo sectorial.

La comisión queda facultada para constituirse, a estos fines, en entidad jurídica autónoma, sectorial o intersectorial, por acuerdo, al menos, de los dos tercios de sus componentes.

Disposición adicional primera.

En 1997 se estableció un complemento general de 40.000 pesetas, compensatorio de los premios de antigüedad, que se incluyó en el salario anual de todos los trabajadores, en la actualización llevada a cabo en los dos años siguientes.

Disposición adicional segunda.

No serán compensables ni absorbibles el complemento personal de antigüedad (artículo 36) ni las garantías personales a que se refiere el artículo 13 del presente Convenio (incentivos de trabajadores a destajo que pasen —o hayan pasado— a sistemas de tiempos medidos).

Disposición adicional tercera.

La comisión técnica propondrá a la Comisión Negociadora para su incorporación al Convenio, con efectos de 1 de marzo de 2003 una nueva regulación de la implantación y revisión del sistema de incentivos a tiempo medido.

Cláusula final.

El presente Convenio ha sido suscrito por unanimidad de ambas representaciones, constituidas por las Asociaciones Empresariales F.I.C.E. y A.E.C., con domicilios respectivamente en calle Núñez de Balboa, número Num. 116, de Madrid (28006) y Capitán Antonio Mena, número 25, entre-suelo izquierda, de Elche (03201), Alicante, y los Sindicatos F.I.A.U.G.T. con domicilio en la avenida de América, número 25-2.ª planta, de Madrid (28002), y F.I.T.E.Q.A.CC.OO. con domicilio en la plaza de Cristino Martos, número 4-5.ª planta, de Madrid (28015), quienes en reunión de constitución de la Comisión negociadora el día 21 de febrero de 2002, se reconocieron plena capacidad y legitimaron para negociarlo.

ANEXO 1

Grupos de asimilación y bases de cotización a la seguridad social

Categorías profesionales	Grupo de asimilación	Bases de cotización
Ingenieros y Licenciados	1	(1)
Peritos, Ayudantes titulados, Ayudantes técnicos Sanitarios diplomados, Graduados Sociales, Profesores Mercantiles y Analistas	2	(1)
Jefes Administrativos y de Taller, Jefe de Departamento, Encargado de Sector, Jefe de Sección y Negociado, Jefe de Compras, Jefe de Ventas, Encargado General de Fabricación	3	(1)
Ayudantes no titulados, Modelista, Encargado de Sección, Encargado móvil establecimiento de venta, Viajante y Programadores	4	(1)
Oficiales de Primera y Segunda Administrativos, Oficial de Ventas y Dependiente	5	(1)
Listero, Almacenero, Pesador o Basculero, Guarda Jurado, Vigilantes, Ordenanza, Portero, Enfermero, Mozo de Almacén, Botones o Recadero de 18 años	6	(1)
Auxiliares Administrativos y Telefonistas	7	(1)
Niveles V y IV, Patronistas, Maestro de Mesilla, Maestro de Reparación Mecánica, Subencargado de Sección, Conductores y Guarnecedores	8	(1)
Niveles III y II	9	(1)

Categorías profesionales	Grupo de asimilación	Bases de cotización
Nivel I y Empleados de Limpieza	10	(1)
Botones o Recaderos de 16 y 17 años y Aspirantes Administrativos	11	(1)

(1) Las vigentes en cada momento.

ANEXO 2

Tabla I. Salarios (del 1 de marzo de 2002 al 28 de febrero de 2003)

A. Personal con retribución mensual o diaria (extras aparte):

Puesto o nivel	Salario año — Euros	Salario mes extras aparte — Euros	Salario día extras aparte — Euros
<i>Grupo I. Personal Técnico Titulado</i>			
Ingenieros y Licenciados	18.790,12	1.342,15	44,21
Ingenieros Técnicos y Analistas Diplomados	17.246,58	1.231,90	40,58
Graduados Sociales y A.T.S.,	17.246,58	1.231,90	40,58
<i>Personal Técnico no Titulado</i>			
Encargado General Fabricación	17.243,32	1.231,67	40,57
Encargado Depto. y Técnico de Organización	16.788,99	1.199,21	39,50
Encargado Sector, Programador y Modelista	15.081,26	1.077,23	35,49
Patronista	13.821,39	987,24	32,52
Encargado de Sección y Cronometrador	12.822,16	915,87	30,17
Subencargado de Sección	11.261,04	804,36	26,50
<i>Grupo II. Empleados Mercantiles</i>			
Jefe de Compras y Ventas	16.700,75	1.192,91	39,30
Agente de Compras y Viajantes	13.614,87	972,49	32,03
Oficial de ventas	13.473,24	962,37	31,70
Dependiente	10.094,71	721,05	23,75
<i>Personal Administrativo</i>			
Jefe de Sección	15.632,26	1.116,59	36,78
Jefe de Negociado	15.000,49	1.071,46	35,30
Oficial de Primera	12.822,16	915,87	30,17
Oficial de Segunda	11.737,76	838,41	27,62
Auxiliar y Telefonista	10.197,69	728,41	23,99
<i>Grupo IV. Oficios Varios</i>			
Conductor transportista y Maestro mesilla	11.656,26	832,59	27,43
Encargado de Almacén y Listero	10.983,53	784,54	25,84
Almacenero y Chofer o Distribuidor	10.735,10	766,79	25,26
Vigilante y Pesador	9.920,72	708,62	23,34
Ordenanza, Portero y Mozo almacén	9.874,89	705,35	23,24
Empleados de limpieza	9.617,14	686,94	22,63
<i>Grupo III. Fabricación</i>			
Fabricación Nivel 5	10.742,65	767,33	25,28
Fabricación Nivel 4	10.375,36	741,10	24,41
Fabricación Nivel 3	10.008,08	714,86	23,55
Fabricación Nivel 2	9.857,70	704,12	23,19
Fabricación Nivel 1	9.754,60	696,76	22,95
<i>En Formación (100 por 100 jornada)</i>			
Aprendices 2.º año	8.871,93	633,71	20,88
Aprendices 1.º año	7.393,28	528,09	17,40
Aspirantes 2.º año	7.305,66	521,83	17,19
Botones 2.º año	6.437,03	459,79	15,15
Aspirantes y botones 1.º año	6.294,10	449,58	14,81

Tabla II (del 1 de marzo de 2002 al 28 de febrero de 2003)

B. Personal con retribución mensual o diaria (todo incluido):

Puesto o nivel	Salario año — Euros	Salario mes — Euros	Salario día — Euros	Hora prima — Euros
<i>Grupo I. Personal Técnico Titulado</i>				
Ingenieros y Licenciados	18.790,12	1.565,84	51,48	
Ingenieros Técnicos y Analistas Diplo- mados	17.246,58	1.437,22	47,25	
Graduados Sociales y A.T.S.,	17.246,58	1.437,22	47,25	
<i>Personal Técnico no Titulado</i>				
Encargado General Fabricación	17.243,32	1.436,94	47,24	
Encargado Depto. y Técnico de Orga- nización	16.788,99	1.399,08	46,00	
Encargado Sector, Programador y Modelista	15.081,26	1.256,77	41,32	
Patronista	13.821,39	1.151,78	37,87	
Encargado de Sección y Cronometra- dor	12.822,16	1.068,51	35,13	
Subencargado de Sección	11.261,04	938,42	30,85	
<i>Grupo II. Empleados Mercantiles</i>				
Jefe de Compras y Ventas	16.700,75	1.391,73	45,76	
Agente de Compras y Viajantes	13.614,87	1.134,57	37,30	
Oficial de ventas	13.473,24	1.122,77	36,91	
Dependiente	10.094,71	841,23	27,66	
<i>Personal Administrativo</i>				
Jefe de Sección	15.632,26	1.302,69	42,83	
Jefe de Negociado	15.000,49	1.250,04	41,10	
Oficial de Primera	12.822,16	1.068,51	35,13	
Oficial de Segunda	11.737,76	978,15	32,16	
Auxiliar y Telefonista	10.197,69	849,81	27,94	
<i>Grupo IV. Oficios Varios</i>				
Conductor transportista y Maestro mesilla	11.656,26	971,36	31,93	
Encargado de Almacén y Listero	10.983,53	915,29	30,09	
Almacenero y Chófer o Distribuidor ..	10.735,10	894,59	29,41	
Vigilante y Pesador	9.920,72	826,73	27,18	
Ordenanza, Portero y Mozo almacén ..	9.874,89	822,91	27,05	
Empleados de limpieza	9.617,14	801,43	26,35	
<i>Grupo III. Fabricación</i>				
Fabricación Nivel 5	10.742,65	895,22	29,43	5,97
Fabricación Nivel 4	10.375,36	864,61	28,43	5,76
Fabricación Nivel 3	10.008,08	834,01	27,42	5,56
Fabricación Nivel 2	9.857,70	821,48	27,01	5,48
Fabricación Nivel 1	9.754,60	812,88	26,72	5,42
<i>En Formación (100 por 100 jornada)</i>				
Aprendices 2.º año	8.871,93	739,33	24,31	
Aprendices 1.º año	7.393,28	616,11	20,26	
Aspirantes 2.º año	7.305,66	608,81	20,02	
Botones 2.º año	6.437,03	536,42	17,64	
Aspirantes y botones 1.º año	6.294,10	524,51	17,24	

ANEXO III

VALORACIÓN DE PUESTOS DE TRABAJO

Nomenclátor

1. Grupos profesionales de la Industria del Calzado

Grupos profesionales.

Según la actividad que desempeña en la empresa, el personal de la industria del calzado se clasifica en los siguientes grupos profesionales:

Grupo I. Personal Técnico y de Dirección.

Grupo II. Personal Administrativo y comercial.

Grupo III. Personal de Fabricación y de la industria auxiliar.

Grupo IV. Personal de oficios varios.

Definiciones de grupos profesionales:

1. Personal Directivo y Técnico.—Son técnicos y directivos quienes, con responsabilidad de la producción, organización, administración o compra-venta, realicen trabajos para los que precisen especiales conocimientos, preparación y experiencia y ejerzan funciones de dirección delegada.

2. Personal Administrativo y comercial.—Se considera personal Administrativo o comercial a quien, bajo la dirección del personal técnico o directivo, realiza los distintos trabajos administrativos o comerciales que les son encomendados.

3. Personal de Fabricación y de la industria auxiliar.—Se considera personal de fabricación al que, bajo la dirección del personal directivo o técnico, realiza las tareas propias del proceso de producción que le son asignadas.

4. Personal de Oficios varios.—Se considera personal de oficios varios a quienes, con dependencia específica en cada empresa, realizan tareas individualizadas no adscritas a un grupo profesional determinado.

5. Personal en formación.—Es el que, con contrato específico de formación, adquiere la formación teórica y practica necesaria para el desempeño de un oficio o puesto de trabajo.

Se denomina aspirante al contratado en formación para el grupo administrativo.

Se denomina aprendiz al contratado en formación para el grupo de fabricación.

Se denomina botones al contratado en formación para el puesto de ordenanza.

2. Normas de aplicación de la valoración de puestos de trabajo y de la asignación de niveles salariales

1. Enunciados de puestos y niveles salariales.—En los enunciados de puestos de trabajo se enumeran las tareas de actividad de la industria del calzado, de la manera más simplificada y segmentada en que suelen darse en las empresas que trabajan en cadena. A cada tarea se le ha asignado un código único de puesto de trabajo.

Se han establecido dos índices, uno numérico, por orden de código y otro por orden alfabético de la actividad. De esta manera, cualquier tarea será fácilmente localizable en las definiciones y en las tablas salariales, teniendo en cuenta las siguientes observaciones:

1.1 Enunciados semejantes, con distinto significado.—Los enunciados de puestos, son nombres que se dan a las tareas en la mayoría de las zonas de actividad zapatera; pero los mismos enunciados pueden tener distinta significación en una u otra zona, especialmente cuando se refieren a distinto tipo de calzado. Por ello los códigos de los enunciados nos remiten a la definición de los puestos o actividades, que deben consultarse para confirmar la coincidencia o divergencia de significados.

1.2 Enunciados diferentes, con semejanza de actividad.—La misma actividad, en algunos casos, puede tener diferente nombre de unas zonas a otras: una simple consulta en las definiciones, que están ordenadas por códigos, puede informarnos de si el nombre de la actividad coincide con la denominación común, o se trata de actividades diferentes.

2. Actividades similares.—Cuando el puesto de trabajo no coincida con ninguno de los enunciados incluidos en este anexo pero pudiera ser asimilable a uno de ellos, la empresa y el trabajador podrán llegar a un acuerdo de aplicación del nivel correspondiente, o formular consulta vinculante a la Comisión Mixta del convenio.

3. Puesto de actividades múltiples.—Cuando un trabajador realice actividades valoradas en diferentes niveles, la equiparación salarial podrá realizarse de una de las siguientes maneras:

- Mediante ajuste matemático de actividades medidas.
- Mediante equiparación en virtud de las funciones que resulten prevalentes.
- Mediante Laudo arbitral.

4. Discrepancias. Procedimiento.—Las consultas a la Comisión Mixta del Convenio son requisito previo aconsejable a cualquier demanda sobre la aplicación de la Valoración de puestos de trabajo, que se formule ante los Juzgados de los Social.

Tales consultas deberán ser planteadas a través de las Asociaciones empresariales o sindicales firmantes del Convenio que, a su vez, informarán a la Comisión sobre los criterios discrepantes de ambas partes.

3. Grupos profesionales I, II y IV

3.1 Enunciado de puestos:

Grupo I.

1. Personal Técnico Titulado:

Ingenieros y Licenciados.
Ingenieros Técnicos y Analistas Diplomados.
Graduados Sociales y ATS.

2. Personal Técnico no Titulado:

Encargado General de Fabricación.
Encargado Departamento.
Técnico de Organización.
Encargado de Sector.
Programador.
Modelista.
Patronista.
Cronometrador.
Encargado de Sección.
Subencargado de sección.

Grupo II.

1. Empleados Mercantiles:

Jefe de compras o ventas.
Agente de compras y viajante.
Oficial de ventas.
Dependiente.

2. Personal Administrativo:

Jefe de Sección.
Jefe de Negociado.
Oficial de 1.^a
Oficial de 2.^a
Auxiliar y Telefonista.

Grupo IV. Oficios varios.

Conductor-transportista.
Encargado de almacén.
Almacenero.
Chófer o Distribuidor de almacén.
Vigilante.
Ordenanza y portero.
Mozo de Almacén.
Empleados de limpieza.

3.2 Definiciones de puestos de los grupos I, II y IV

Grupo I	Personal Técnico y de Dirección
1	<p>Personal Técnico Titulado:</p> <p>Es el que estando en posesión de un título de Grado Superior, Técnico o Diplomatura expedido o reconocido por el Estado, ha sido contratado en virtud del referido título para ejercer las actividades propias del mismo dentro de las necesidades de la empresa.</p>
2	<p>Encargado General de Fabricación:</p> <p>Es el que a las órdenes del director técnico o de fábrica, con los suficientes conocimientos teórico-prácticos, dotes de mando y experiencia en el ámbito de su profesión, asume bajo su responsabilidad la dirección, vigilancia y cumplimiento de cuanto se relaciona con los procesos de fabricación, ordenando la forma en que los trabajos han de desarrollarse.</p>
3	<p>Encargado de Departamento:</p> <p>Es la persona que, a las órdenes del Encargado General de Fabricación, tiene a su cargo varias secciones dedicadas a un mismo orden de actividad.</p>
4	<p>Técnico de Organización:</p> <p>Es el que, en coordinación con los encargados de las secciones de fabricación, organiza y dirige los trabajos relativos a funciones de organización científica del trabajo, cronometraje, estudios de tiempos, así como la confección y revisión de las hojas de trabajo, programación y otros similares.</p>
5	<p>Encargado de Sector:</p> <p>Es el que, bajo las órdenes inmediatas del Encargado General de Fabricación, con los suficientes conocimientos teórico-prácticos, dotes de mando y experiencia en el ámbito de su profesión, asume bajo su responsabilidad la dirección, vigilancia, y cumplimiento de cuanto se relaciona con los procesos de fabricación, ordenando la forma en que los trabajos han de desarrollarse en el sector que tenga asignado.</p>
6	<p>Modelista:</p> <p>Es el que, realizando tareas artísticas de creación, las ejecuta hasta conseguir ajustes, combinaciones y, en general, cuantas operaciones y decisiones son necesarias para la confección del muestrario. Según las dimensiones de la empresa, realizará conjuntamente las funciones que se atribuyen al patronista.</p>
7	<p>Patronista:</p> <p>Es quien, recogiendo las indicaciones de un modelista o de la dirección de la empresa, realiza el ajuste de modelos y el pase de hormas. Según las dimensiones de la empresa, efectuará trabajos de escalado y otros propios de la especialidad.</p>
8	<p>Encargado de Sección:</p> <p>Es quien tiene bajo su responsabilidad el correcto funcionamiento de la sección. Para ello: Distribuye y organiza el trabajo entre los operarios a sus órdenes a través de órdenes de fabricación u oralmente. Organiza el aprovisionamiento de materiales a los operarios a sus órdenes. Controla la calidad y cantidad del trabajo realizado. Puesto de responsabilidad que exige profundo conocimiento de los trabajos de la sección, para resolver las dudas y problemas que se planteen, así como habilidad para conseguir el rendimiento adecuado de los operarios a sus órdenes.</p>

Grupo I	Personal Técnico y de Dirección
9	Cronometrador: Es el técnico que lleva a cabo la medición de los rendimientos y actividades realizadas en cada puesto de trabajo.
10	Subencargado de Sección: Es quien auxilia al Encargado de Sección y, en ocasiones, lo reemplaza.
Grupo II	Personal Administrativo y Comercial
11	Jefe de Compras: Es la persona que, con entera responsabilidad de las funciones a su cargo y bajo las órdenes del Director comercial, se encarga de la adquisición de las materias primas, productos auxiliares y demás materiales necesarios; ordena la ruta de los agentes de compras, da normas sobre las compras que han de efectuarse y, en general, cuida del orden y buena marcha de esta sección.
12	Jefe de Ventas: Es la persona que, con entera responsabilidad de las funciones a su cargo y bajo las órdenes del Director comercial, cuida de la venta y distribución del producto elaborado y subproductos e informa sobre las orientaciones y tendencias del mercado, obtenidas por conducto directo o recogidas a través de los agentes y oficiales de ventas que de él dependan y controla además la labor de los representantes que tenga a su cargo.
13	Agente de Compras o de Ventas (Viajante): Es el que a las órdenes de su Jefe inmediato y al servicio exclusivo de la empresa, a cuya plantilla pertenece, se encarga de la adquisición de materias primas, (o bien de la venta de los productos elaborados o subproductos,) ya sea en viaje de ruta previamente señalada, en plaza, o en ambas modalidades, según se haya convenido; informando a la vez sobre la orientación del mercado, materia en la que se le exige conocimiento específico para el buen desarrollo de su trabajo. Cuando no realiza estas funciones, efectúa los trabajos afines que le son encomendados.
14	Oficial de Ventas: Es el que, con plena iniciativa y responsabilidad, realiza con dependientes o no a su cargo, cometidos tales como cajero, manejo de máquinas contables y ordenadores, para llevar a cabo facturaciones y la organización de archivos o ficheros, propios de la administración del establecimiento.
15	Dependiente: Es el que, a las órdenes de un responsable del establecimiento de ventas, realiza funciones elementales de tipo comercial, y las puramente mecánicas e inherentes al desarrollo de aquéllas, siguiendo las directrices que tiene establecidas.
16	Jefe de Sección (Administración o Comercial): Es el que, a las órdenes del Director administrativo o comercial, lleva la responsabilidad, control y dirección de dos o más Departamentos o Negociados, coordinando, distribuyendo y dirigiendo el trabajo de los mismos, aportando iniciativas para su buen funcionamiento.
17	Jefe de Negociado: Es quien lleva la responsabilidad, control y dirección de un Departamento o Negociado, estando encargado de orientar, coordinar y distribuir el trabajo entre los oficiales, auxiliares y demás personal que de él dependa.
18	Oficial de 1.ª Administración: Es el que, con plena iniciativa y responsabilidad, realiza cometidos propios de los Departamentos administrativos y/o comerciales, tales como Cajero, facturaciones y cálculo, asientos en libros de contabilidad, liquidación y cálculo de nóminas y seguros sociales, intérprete de idiomas, manejo de máquinas contables y ordenadores, etc.
19	Oficial de 2.ª Administración: Es el que, con iniciativa y responsabilidad restringidas, realiza cometidos tales como auxiliares de contabilidad, organización de archivos y ficheros, mecanografía y manejo de ordenadores, etc.
20	Auxiliar administrativo: Es el que, sin iniciativa propia, siendo responsable de su trabajo, realiza las funciones administrativas elementales o puramente mecánicas que le son encomendadas así como las tareas inherentes al desarrollo de aquéllas.
21	Telefonista: Es quien tiene como misión principal el manejo de la centralita telefónica y otros sistemas para la comunicación interior y exterior, pudiendo además realizar funciones administrativas o de recepción que sean compatibles con su labor principal.

Grupo IV	Personal de Oficios Varios
22	<p>Conductor Transportista:</p> <p>Es el empleado que, disponiendo de carnet de conducir de categoría primera especial, y con vehículo de peso máximo autorizado superior a 3.500 kg., realiza desplazamientos transportando mercancías por cuenta de la empresa.</p>
23	<p>Almacenero Responsable de Almacén:</p> <p>Es quien, en los almacenes tanto de materias primas como de productos terminados, cuida de su recepción, ordenación y despacho, distribuyendo, manipulando y transportando los materiales o productos; mantiene ordenado el almacén, registrando el movimiento habido durante la jornada en los registros correspondientes. Maneja pesos y trabaja solo, sin ayudantes.</p>
24	<p>Encargado de Almacén:</p> <p>Es el responsable del almacén en aquellas empresas en las que, por su mayor dimensión o grado de actividad, precisa de la ayuda de algún mozo de almacén, a quien dirige y supervisa, para el buen funcionamiento.</p>
25	<p>Mozo de Almacén:</p> <p>Es el empleado que, bajo la dirección del encargado de Almacén, ayuda este en las tareas de distribución, manipulación y transporte de materiales y productos.</p>
26	<p>Chófer o Distribuidor de Almacén:</p> <p>Es el empleado de la empresa que, disponiendo de carnet de conducir de clase B, conduce un vehículo ligero de la empresa, realizando por cuenta de la misma desplazamientos de reparto o recogida de mercancías o productos.</p>
27	<p>Guarda Jurado o Vigilante:</p> <p>Es el que tiene como cometido funciones de vigilancia y orden con la responsabilidad, deberes y derechos regulados por las leyes vigentes.</p>
28	<p>Ordenanza:</p> <p>Es quien, con elementales conocimientos y responsabilidad, realiza encargos, recepción y entrega de correspondencia y documentos, pudiendo efectuar en las oficinas trabajos de índole elemental por orden específica de los responsables de esas tareas.</p>
29	<p>Portero:</p> <p>Es el que, de acuerdo con las instrucciones recibidas de sus superiores, cuida de los accesos a fábrica o locales, realizando funciones de custodia y vigilancia.</p>

4. Grupo profesional de Fabricación e Industria Auxiliar

Código	Puestos de trabajo	Nivel	Código	Puestos de trabajo	Nivel
	4.1 Índice de códigos de fabricación (por secciones)		0.209	MANCHADO Y ABRASIVO A PIELS.	I
	<i>SECCIÓN CORTADO</i>		0.210	PEGAR FORROS A MANO O A MAQUINA.	II
			0.211	PEGAR CAÑAS DE BOTAS.	II
			0.212	RECORTAR SOBANTES O REFINADO.	II
			0.213	RECORTAR COSTURAS EN BOTAS.	II
0.101	CORTADO A MANO: PIEL.	V	0.214	PONER REMACHES U OJETES CON MAQUINA SEMIO AUTOMATICA.	II
0.102	CORTADO CON MAQUINA DE BRAZO: PIEL.	V	0.215	COSER COSTURAS DE FORROS O ZIG-ZAG.	II
0.103	CORTADO CON MAQUINA DE PUENTE: PIEL.	V	0.216	COLOCAR REFUERZO A MAQUINA.	I
0.104	CORTADO A MANO: FORROS PIEL.	IV	0.217	PONER TIRAS INTERIORES EN BOTAS.	II
0.105	CORTADO CON MAQUINA DE BRAZO: FORROS PIEL.	IV	0.218	CERRAR COSTURAS EN BOTAS.	II
0.106	CORTADO CON MAQUINA PUENTE O BRAZO: TEXTIL O SINTÉTICO CON GRABADOS O DIBUJOS.	IV	0.219	COSER TALONERAS.	III
0.107	CORTADO CON MAQUINA DE PUENTE O BRAZO: TEXTIL O SINTÉTICO.	III	0.220	COSER VIVOS.	IV
0.108	CORTADO A MANO: FORROS TEXTIL O SINTÉTICO.	III	0.221	COSER PESPUNTE DE ADORNO.	III
0.109	FIGURAR Y NUMERAR.	I	0.222	HACER ADORNOS EN PALA.	III
0.110	GRABAR Y TIMBRAR.	I	0.223	COSER ADORNOS.	IV
0.111	COLOCAR REFUERZOS A LA PIEL.	I	0.224	AGUJEREAR CON MAQUINA.CAÑAS BOTA,PARA COLOCACION DE ABRAZADERAS (TIRANTILLOS).	II
	<i>SECCION APARADO</i>		0.225	ENCOLADO Y COLOCACION DE ABRAZADERAS (TIRANTILLOS) EN EL INTERIOR DE LA BOTA.	I
0.201	REBAJAR PIEL A MANO.	IV	0.226	COLOCAR ABRAZADERAS EN BOTAS.	IV
0.202	DIVIDIR.	III	0.227	COSER PALAS A TALONETAS O/Y CAÑAS Y CERRAR COSTURAS INVERTIDAS EN BOTAS.	V
0.203	PICAR CON MAQUINA.	V	0.228	COSER PALAS A TALONETAS O/Y CAÑAS.	V
0.204	DAR COLA.	II	0.229	VOLVER BOTAS.	I
0.205	DOBLAR A MANO.	IV	0.230	ALISAR COSTURAS.	I
0.206	DOBLAR CON MAQUINA.	IV	0.231	APARADO COMPLETO. PIEL O PLASTICO.	V
0.207	TEÑIR CANTOS.	I	0.232	COSIDO A MANO.	IV
0.208	MOLDEAR PALAS DE BOTAS.	III			

Código	Puestos de trabajo	Nivel	Código	Puestos de trabajo	Nivel
0.233	EMPLANTILLAR PIEL-SERRAJE O PLASTICO (EMBASTAR O HILVANAR).	IV	0.359	CLAVAR O PEGAR TAPAS.	I
0.234	EMPLANTILLAR LONAS (EMBASTAR O HILVANAR).	III	0.360	CLAVAR PESTAÑA DE SUELA	II
0.236	CONTROL DE CALIDAD APARADO.	V	0.361	CLAVAR ESTAQUILLAS A MAQUINA	III
			0.362	CLAVAR A MAQUINA TAPAS FIRMES (ALAMBRAR).	III
			0.363	DESBRAVAR CANTO Y TACON DE SUELA CON FRESA A MAQUINA.	V
	<i>SECCIÓN MECÁNICA</i>				
0.301	ALIMENTADOR DE CADENA.	III	0.364	LIJAR Y PULIR TACONES CON LIJA FINA (FINISAJE).	V
0.302	PREPARAR HORMAS Y CORTES.	II	0.365	HACER BOCATAPA A TACÓN DE SUELA EN GOOD-YEAR.	I
0.303	PONER TOPE.	II	0.366	RASPAS TALONERAS, SUELAS DE GOMA.	I
0.304	CLAVAR PLANTAS SIN RECORTAR.	I	0.367	CLAVAR PESTAÑAS DE GOMA.	I
0.305	CLAVAR PLANTAS Y RECORTAR SOBRANTES, A MANO.	II	0.368	PASAR Y MARCAR DIBUJO A TACON.	I
0.306	CLAVAR PLANTAS Y RECORTAR SOBRANTES A MAQUINA.	II	0.369	TINTAR CANTOS A MANO.	III
0.307	PONER CONTRAFUERTES ENGOMADOS.	II	0.370	TINTAR CANTOS CON MAQUINA O ENCERAR.	III
0.308	PONER CONTRAFUERTES CON DISOLVENTE.	II	0.371	DESMANCHADO DE BOTAS O ZAPATOS.	IV
0.309	PONER CONTRAFUERTES.	II	0.372	BRUÑIR Y SACAR BRILLO AL TACON Y CANTO.	II
0.310	MOLDEAR.	III	0.373	DAR BRILLO A PLANTAS CON MAQUINA DE CEPILLO.	II
0.311	MOLDEAR KIOWA	III	0.374	MARCAR Y NUMERAR ZAPATOS A MANO.	I
0.312	MONTAR Y CENTRAR PUNTAS.	V	0.375	MARCAR Y NUMERAR SUELAS.	I
0.313	CENTRAR Y MONTAR A MANO.	V	0.376	DESHORMAR CON MAQUINA.	II
0.314	MONTAR RODADO.	V	0.377	DESHORMAR A MANO.	II
0.315	MONTAR BILLY Y/O GOOD YEAR.	V			
0.316	MONTAR SANDALIAS A MANO.	V		<i>SECCIÓN ALMACÉN</i>	
0.317	MONTAR KIOWA	V	0.401	ALIMENTADOR DE CADENA DE ENVASADO.	II
0.318	MONTAR ENFRANQUES A MAQUINA.	IV	0.402	SACAR CALADOS.	V
0.319	MONTAR COSTADOS O LATERALES.	IV	0.403	PLANCHAR CAÑAS CON MAQUINA DE MOLDES.	I
0.320	MONTAR TALONES.	IV	0.404	PLANCHAR CAÑAS Y PALAS DE BOTAS A MANO.	I
0.321	MONTADO DE TALONES DE KIOWA.	IV	0.405	PEGAR PLANTILLAS O TALONETAS.	II
0.322	REBATIR EN MAQUINA AUTOMATICA.	III	0.406	LIMPIAR RESTOS DE COLA.	II
0.323	REBATIR.CON MAQUINA DE RODILLO.	IV	0.407	DAR BRILLO A TACON Y CANTO.	I
0.324	HORNO.	I	0.408	ABRILLANTAR O IGUALAR.	III
0.325	SOPLADO O PLANCHADO.	IV	0.409	PONER PERNITO PAPEL U OTRO ACCESORIO.	I
0.326	PLANCHAR TALONERA.	I	0.410	PONER CORDONES.	I
0.327	QUITAR GRAPAS O CLAVOS.	I	0.411	MARCAR CONTORNO DE ADORNOS EN PIEL (DIFUMINAR)	V
0.328	ENCOLAR Y PONER CAMBRILLON	I	0.412	MARCAR CLASIFICANDO CAJAS EN BLANCO.	II
0.329	COLOCAR RELLENO.	I	0.413	PEGAR MARCAS O ANAGRAMAS.	I
0.330	CARDAR O LIJAR SUELAS O ZAPATOS CON MAQUINA AUTOMAT.	I	0.414	REPASADO COMPLETO.	V
0.331	CARDAR O LIJAR SUELAS A MANO CON MAQUINA DE RODILLO.	III	0.415	REPASADO PARCIAL.	IV
0.332	CARDAR ZAPATOS CON MAQUINA AUTOMÁTICA.	III	0.416	REVISADO Y HERMANADO, EN CALZADO DE PIEL.	IV
0.333	CARDAR O LIJAR ZAPATO A MANO CON MAQUINA DE RODILLO.	V	0.417	ENVASADO COMPLETO (REVISAR, HERMANAR, METER EN CAJA Y MARCARLAS).	V
0.334	ENCOLAR ZAPATOS O PISOS A MANO O MAQUINA.	III	0.418	METER EN CAJAS.	II
0.335	PREFIJAR Y PEGAR ZAPATOS A PISOS DE SUELA.	V	0.419	MOVIMIENTO DE ALMACÉN MATERIAS PRIMAS.	II
0.336	PREFIJAR Y PEGAR ZAPATOS A PISOS SINTETICOS.	III	0.420	ENVASAR Y ALMACENAR PRODUCTOS TERMINADOS.	III
0.337	RONDAR PISOS DE SUELA A MANO Y PERFILAR.	IV	0.421	PRECINTADOR Y MANIPULADOR DE PAQUETES EN ALMACEN DE PRODUCTOS TERMINADOS.	II
0.338	EMPALMILLAR GOOD YEAR.	V	0.422	MOVIMIENTO DE ALMACÉN PRODUCTOS TERMINADOS.	II
0.339	PESPUNTEAR PISOS PALMILLA, GOOD YEAR O BILLY.	V			
0.340	PESPUNTEAR A BLAK O CASCO.	V		<i>VULCANIZADO E INYECCIÓN Y AUTOCLAVE</i>	
0.341	AHORMAR ZAPATOS O BOTAS COSIDOS.	III	5.106	CORTADO CON MAQUINA PUENTE O BRAZO: TEXTIL O SINTÉTICO CON GRABADOS O DIBUJOS.	IV
0.342	RECORTAR SOBRANTES EN GOOD YEAR (PUNTEADO).	III	5.107	CORTADO CON MAQUINA DE PUENTE O BRAZO: TEXTIL O SINTÉTICO.	III
0.343	COLOCAR MURO EN PLANTA GOOD YEAR.	II	5.108	CORTADO A MANO: FORROS TEXTIL O SINTÉTICO.	III
0.344	ALISAR PISO EN GOOD YEAR.	II	5.109	FIGURAR Y NUMERAR.	I
0.345	RECORTAR CERCO Y SUELA EN GOOD YEAR.	IV	5.214	PONER REMACHES U OJETES CON MAQUINA AUTOMATICA O SEMI.	II
0.346	LEVANTAR VIRA EN GOOD YEAR.	II	5.215	COSER COSTURAS DE FORROS O ZIG-ZAG.	II
0.347	AJUSTAR CERCO O VIRA Y ATAR CABOS.	II	5.233	EMPLANTILLAR PIEL-SERRAJE O PLASTICO (EMBASTAR O HILVANAR).	IV
0.348	PICAR PUNTOS (DIVIDIR PUNTOS GOODYEAR).	IV	5.234	EMPLANTILLAR LONAS (EMBASTAR O HILVANAR).	III
0.349	BRUÑIR PUNTOS (REPICAR).	IV	5.235	RIBETEADO EN VULCANIZADO.	III
0.350	AJUSTAR TACON Y SUELA A BOTA. GOODYEAR.	V	5.401	ALIMENTADOR DE CADENA DE ENVASADO.	II
0.351	RECORTAR SOBRANTES DESPUES DEL EMPALMILLADO.	II	5.410	PONER CORDONES.	I
0.352	RETOCAR VIRA Y ENFRANQUES GOODYEAR.	II	5.412	MARCAR CLASIFICANDO CAJAS EN BLANCO.	II
0.353	RASPAS Y PINTAR FAJA EN PLANTA EN GOODYEAR.	I	5.413	PEGAR MARCAS O ANAGRAMAS.	I
0.354	DESVIRAR CANTOS VIVOS.	V	5.418	METER EN CAJAS.	II
0.355	DESVIRAR CANTOS ARRIMADOS.	V	5.419	MOVIMIENTO DE ALMACÉN MATERIAS PRIMAS.	II
0.356	PREFIJAR TACONES CON MAQUINA AUTOMÁTICA.	III			
0.357	PREFIJAR Y CLAVAR TACONES CON MAQUINA DE BRAZO.	III			
0.358	CLAVAR TACONES.	II			

Código	Puestos de trabajo	Nivel	Código	Puestos de trabajo	Nivel
5.420	ENVASAR Y ALMACENAR PRODUCTOS TERMINADOS.	III	7.511	CILINDRO FINAL DE PROCESO, CONTROLANDO LAMINADO.	IV
5.421	PRECINTADOR Y MANIPULADOR DE PAQUETES EN ALMACÉN DE PRODUCTOS TERMINADOS.	II	7.512	DESPEGADO DE PISOS.	I
5.422	MOVIMIENTO DE ALMACÉN PRODUCTOS TERMINADOS.	II	4.2 Índice de códigos de la Industria Auxiliar		
5.441	DAR AGUA Y BARNIZ EN LOS CANTOS (VULCANIZADO).	II	<i>TALLER DE PATRONES</i>		
5.442	CEPILLADO EN VULCANIZADO.	II	9.601	ESCALADO DE PATRONES.	IV
5.443	RECORTADO REBABAS EN VULCANIZADO.	II	9.602	DESPIEZAR PATRONES.	IV
5.444	LIMPIEZA DE ESCAPES Y REBABAS EN VULCANIZADO.	II	9.603	CIZALISTA DE PATRONES.	IV
5.445	REVISADO Y PAREADO EN CADENA DE VULCANIZADO.	III	9.604	LIJADO DE PATRONES.	II
5.513	VULCANIZADO MOLDE, CON PRENSA DE TORNILLO.	V	9.605	NUMERADO Y LIMPIADO DE PATRONES.	I
5.514	VULCANIZADO MOLDE, CON PRENSA NEUMÁTICA, PIEL O SERRAJE, CARDANDO Y ENCOLANDO.	IV	<i>TROQUELADO</i>		
5.515	POSICIONADO DE CORTES EN MÁQUINA DE INYECCIÓN DE CARRUSEL PIEL O SERRAJE, CARDANDO Y ENCOLANDO.	IV	9.701	TROQUELADO DE PLANTILLAS Y PALMILLAS DE SUELA.	V
5.516	VULCANIZADO-CON PRENSA NEUMÁTICA TEXTIL O SERRAJE SIN CARDAR O ENCOLAR.	III	9.702	REBAJADO DE PLANTILLAS.	II
5.517	POSICIONADO DE CORTES EN MÁQUINA DE INYECCIÓN DE CARRUSEL TEXTIL O SERRAJE, SIN CARDAR O ENCOLAR.	III	9.703	DAR COLA A PLANTILLAS.	II
5.518	CARDAR Y DAR PEGAMENTO MÁQUINA CARRUSEL INYECCIÓN.	III	9.704	CENTRAR, COLOCAR CAMBRILLON EN REFUERZO CON MÁQUINA Y PRENSAR.	II
5.519	INYECCIONADO EN MÁQUINA INDIVIDUAL TEXTIL, SINTÉTICO, O SERRAJE SIN CARDAR NI ENCOLAR.	III	9.705	FORRAR PLANTILLAS A MÁQUINA (DOBLADILLAR).	III
5.520	DESHORMADO CALZADO MÁQUINA INYECCIÓN CARRUSEL.	III	9.706	BISELAR REFUERZO DE PALMILLA.	II
5.521	DESHORMADO CALZADO MÁQUINA INYECCIÓN CARRUSEL Y CONTROL DE MÁQUINA.	III	9.707	MOLDEAR PALMILLA O CONTRAFUERTE.	III
5.522	CABEZA MÁQUINA DE CARRUSEL E INYECCION.	V	9.708	MARCAR Y NUMERAR.	I
5.523	DAR COLA A ZAPATOS PARA BANDELETA.	III	<i>PREFABRICADO</i>		
5.524	PONER BANDELETAS.	IV	9.801	TROQUELAR PISOS Y TACONES DE SUELA.	V
5.525	LIJAR CANTOS DE PISOS.	III	9.802	TROQUELAR PLANCHAS SINTÉTICAS Y PALMILLAS.	III
5.526	MANIPULADOR DE AUTOCLAVE	IV	9.803	REBAJAR ESPIGAS Y ENFRANQUES DE LAS SUELAS.	II
<i>CALZADO DE SEGURIDAD</i>			9.804	DESVIRAR CANTOS.	V
5.550	MOLDEAR PUNTERAS DE BOTAS GUARNECIDAS.	II	9.805	TORNEAR SUELAS.	IV
5.551	MONTAR O CENTRAR PUNTERAS PIEL DE FLOR LISA NATURAL O CON BORDONES.	V	9.806	PULIDO DE SUELAS.	II
5.552	MONTAR O CENTRAR PUNTERAS DE PIEL GRABADA, PIGMENTADA O SERRAJE AFELPADO.	IV	9.807	CARDAR TRASERA.	I
5.553	AHORMADO DE BOTAS EN MÁQUINA DE PEDAL.	IV	9.808	PONER CERCO A MANO O A MÁQUINA.	IV
5.554	ALOJAR TOPE DE ACERO SOBRE PUNTERA DE LA HORMA.	II	9.809	DAR COLA PISOS, CERCOS Y TACÓN.	I
5.555	LIJAR PUNTERAS DE SEGURIDAD.	II	9.810	MARCAR Y NUMERAR SUELAS.	I
5.556	HALOGENADO Y ENCOLADO DE PISOS A MANO O MÁQUINA.	II	9.811	HACER CAJA (FALSA VIRA) AL PISO DE SUELA.	III
5.557	DAR DESMOLDEANTE CON PISTOLA DE AIRE.	II	9.812	RANURAR PARA EL COSIDO.	III
5.558	ALOJAR PATIN DE GOMA EN MÁQUINA INYECTORA.	II	9.813	DAR COLA AL PISO Y TACÓN.	III
5.559	PEGAR PLANTILLAS DE ACERO DE SEGURIDAD.	III	9.814	PEGAR O CLAVAR TACONES Y/O TAPAS.	III
5.560	CALANDRINA: CORTADO Y PREPARADO DE GOMAS, PLANTILLAS Y TACONES (TODO TIPO DE VULCANIZADO).	II	9.815	LIJAR O PULIR TACÓN CON LIJA FINA.	III
5.561	REVISADO Y REPARACION EN CALZADO SEGURIDAD.	III	9.816	LIJAR EL TACÓN.	III
5.562	REFILATRIZ DEL POLIURETANO.	III	9.817	PINTAR CANTO Y TACÓN.	II
<i>GOMA</i>			9.818	PINTAR CANTOS A PISTOLA.	II
7.501	CORTADO DE BALAS O CAUCHO.	II	9.819	APOMAZAR Y LIMPIAR SUELAS.	III
7.502	PESADO DE CAUCHO Y PRODUCTOS QUÍMICOS.	IV	<i>SERIGRAFÍA</i>		
7.503	MEZCLADOR INTERNO DE GOMA.	IV	9.900	TROQUELADO DE PLANCHAS.	III
7.504	CILINDRO MEZCLADOR INTERNO.	IV	9.901	SERIGRAFÍADO A UN COLOR.	III
7.505	CILINDRO HOMOGENEIZADOR.	IV	9.902	SERIGRAFÍA A VARIOS COLORES.	V
7.506	CALANDRA.	IV	9.903	GRABADO DE PLANCHAS O CORTES.	IV
7.507	AYUDANTE DE CALANDRA.	I	9.904	CORTADO DE CORTES Y ADORNOS.	IV
7.508	CALANDRITA CORTADO DE BANDELETAS ESPONJA.	II	<i>TRENZADO</i>		
7.509	AYUDANTE DE CALANDRITA.	I	9.001	CORTADO CIRCULAR.	III
7.510	CILINDRO FINAL DE PROCESO.	IV	9.002	CORTADO CON MÁQUINA PLANA.	III
			9.003	REBAJADO DE TIRA.	III
			9.004	DIVIDIR A MÁQUINA.	III
			9.005	ABRILLANTADO A MÁQUINA.	IV
			9.006	PLANCHADO A MÁQUINA.	IV
			9.007	MARCADO DE PIEL.	IV
			9.008	TEJER PIEL A MÁQUINA.	V
			9.010	CORTADO DE PLANCHAS Y CORTES.	IV
			9.011	CORTADO DE PIEL A MÁQUINA.	V
			9.012	REPASADO Y CONTROL DE CALIDAD.	V
			9.013	DOBLADO DE TIRAS.	V
			9.015	TRENZADOR	V
			9.016	ENROLLADO DE CARRETES.	I

GRUPO III. FABRICACIÓN

Código	Sección Cortado	Nivel
0.101	<p style="text-align: center;"><i>CORTADO A MANO: PIEL</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es cortar cortes de piel a mano con cuchilla. Para ello: Se aprovisiona de pieles y patrones. Extiende las pieles sobre la mesa. Coloca patrones sobre la piel procurando su mejor aprovechamiento, cortando partes deterioradas. (Combinar). Corta la piel con una cuchilla siguiendo el contorno del patrón y a veces pincha el corte. Retira las piezas cortadas dejándolas ordenadas.</p> <p>Debe de trabajar con cuidado para aprovechar al máximo la piel y evitar, al mismo tiempo, las partes deterioradas de la misma; lo que exige un periodo prolongado de practica. Trabaja de pie, inclinado sobre la mesa, realizando pequeños esfuerzos mientras corta.</p>	V
0.102	<p style="text-align: center;"><i>CORTADO CON MAQUINA DE BRAZO: PIEL</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es cortar con troqueles y maquina de brazo cortes de piel. Para ello: Se aprovisiona de pieles y troqueles. Extiende piel sobre una mesa. Coloca troquel sobre la piel procurando su mayor aprovechamiento evitando las partes deterioradas. Desplaza cabezal de maquina de brazo posicionándolo sobre troquel, y acciona maquina pulsando botones. Retira piezas cortadas dejándolas ordenadas y evacua. En ocasiones recorta sobrantes utilizando cuchilla o tijeras.</p> <p>Debe de trabajar con cuidado para aprovechar al máximo la piel y evitar al mismo tiempo, las partes deterioradas de la misma; lo que exige un periodo prolongado de practica.</p>	V
0.103	<p style="text-align: center;"><i>CORTADO CON MAQUINA DE PUENTE: PIEL</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es cortar piel con troqueles y maquina de puente. Para ello: Se aprovisiona de material y troqueles. Extiende material sobre la mesa. Coloca troquel sobre material. Desplaza cabezal de la máquina posicionándolo sobre el troquel y acciona máquina pulsando botones. Retira piezas cortadas dejándolas ordenadas y las evacua.</p> <p>Necesita prestar atención para aprovechar el máximo de piel. Trabaja de pie.</p>	V
0.104	<p style="text-align: center;"><i>CORTADO A MANO: FORROS PIEL</i></p> <p>Definición: La definición de este P.T. es cortar forros de piel a mano con cuchilla. Para ello: Se aprovisiona de forros. Extiende forros sobre una mesa. Coloca patrones sobre forros. Corta forro, siguiendo contorno del patrón con cuchilla. Retira las piezas cortadas dejándolas ordenadas.</p> <p>Debe de trabajar con cierto cuidado para aprovechar el máximo de piel. Trabaja de pie, inclinado sobre una mesa, realizando pequeños esfuerzos, mientras corta.</p>	IV
0.105	<p style="text-align: center;"><i>CORTADO CON MAQUINA DE BRAZO: FORROS PIEL</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es cortar forros de piel con troqueles y máquina de brazo. Para ello: Se aprovisiona de forros y troqueles. Extiende forros sobre la mesa. Coloca troqueles sobre forros. Desplaza cabezal de la máquina posicionando sobre troquel y acciona maquina pulsando botones. Retira piezas cortadas, dejándolas ordenadas y las evacua.</p> <p>Debe prestar atención para aprovechar al máximo la piel. trabaja de pie.</p>	IV

Código	Sección Cortado	Nivel
0.106	<p style="text-align: center;"><i>CORTADO CON MAQUINA PUENTE O BRAZO: TEXTIL O SINTÉTICO CON GRABADOS O DIBUJOS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es cortar cortes de material Textil o Sintético con troqueles y máquina de puente. Para ello: Se aprovisiona de material y troqueles. Extiende material sobre la mesa. Coloca troquel sobre el material. Desplaza cabezal de la máquina posicionándolo sobre el troquel y acciona máquina pulsando botones. Corta sobrantes con hacha. No necesita prestar especial cuidado para el aprovechamiento ya que el material es uniforme. Trabaja de pie.</p>	IV
0.107	<p style="text-align: center;"><i>CORTADO CON MAQUINA DE PUENTE O BRAZO: TEXTIL O SINTÉTICO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es cortar Textil o Sintético con troqueles y maquina de brazo. Para ello: Se aprovisiona de Textil o Sintético y troqueles. Extiende sobre la mesa Textil o Sintético. Coloca los troqueles sobre el Textil o Sintético, Desplaza cabezal de maquina posicionando sobre troquel y acciona máquina pulsando botones. Retira piezas cortadas, dejándolas ordenadas y las evacua. No necesita prestar especial cuidado para el aprovechamiento ya que el material es uniforme, Trabaja de pie.</p>	III
0.108	<p style="text-align: center;"><i>CORTADO A MANO: FORROS TEXTIL O SINTÉTICO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es cortar Textil o Sintético a mano con cuchilla. Para ello: Se aprovisiona de Textil o Sintético y patrones. Extiende Textil o Sintético sobre la mesa, Coloca patrones sobre el Textil o Sintético. Corta el Textil o Sintético, siguiendo el contorno del patrón, con cuchilla. Retira las piezas cortadas dejándolas ordenadas. No necesita prestar especial cuidado para el aprovechamiento del material por ser este uniforme. Trabaja de pie inclinado sobre la mesa realizando pequeños esfuerzos al cortar.</p>	III
0.109	<p style="text-align: center;"><i>FIGURAR Y NUMERAR</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es marcar puntos de referencia en los cortes, mediante patrones, para facilitar un aparado correcto y numerar piezas. Para ello: Se aprovisiona de piezas ya cortadas y patrones. Coloca patrones sobre piezas y marca con lápiz o bolígrafo o con maquina. Coloca los cortes figurados en montones. Marca cantos con números, utilizando: marcador metálico y martillo, o maquina con rodillo para numerar u otro tipo de útil para marcar. Retira piezas figuradas y numeradas. El operario puede estar sentado o de pie, las operaciones que realiza son sencillas y de aprendizaje rápido.</p>	I
0.110	<p style="text-align: center;"><i>GRABAR Y TIMBRAR</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es Grabar y timbrar. Para ello: Se aprovisiona de piezas previamente cortadas. Se colocan piezas en máquina de grabar o timbrar, según corresponda. Se acciona la máquina, y una vez realizada la tarea, se retiran las piezas.</p>	I
0.111	<p style="text-align: center;"><i>COLOCAR REFUERZOS A LA PIEL, CON MAQUINA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. consiste en coser un refuerzo al corte, para que no se rompa al montar. Para ello: Se aprovisiona de cortes y refuerzos. Se cose el refuerzo al corte. Se retira la pieza ya cosida. Son tareas sencillas, aunque requiere un poco de atención. Las tareas se realizan sentado.</p>	

Código	Sección Aparado	Nivel
0.201	<p style="text-align: center;"><i>REBAJAR PIEL A MANO</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es disminuir el espesor de los bordes, con una máquina para facilitar operaciones posteriores. Para ello: Se aprovisiona de cortes y piezas. Introduce pieza a pieza en la máquina de rebajar, graduada previamente, siguiendo su contorno. Afila cuchillas. Recoge y retira los cortes y piezas una vez rebajados. Las operaciones son sencillas, se requiere práctica y atención. Trabaja generalmente sentado.</p>	IV
0.202	<p style="text-align: center;"><i>DIVIDIR</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es disminuir el espesor de las piezas de cuero con máquina. Para ello: Se aprovisiona de cortes y piezas. Introduce pieza a pieza en la máquina de dividir, graduada previamente. Recoge y retira las piezas ordenadas después de divididas. Las operaciones son sencillas. Se requiere algo de practica y atención. Trabaja generalmente de pie.</p>	III
0.203	<p style="text-align: center;"><i>PICAR CON MAQUINA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es hacer agujeros o picado con máquina en cortes y piezas. Para ello: Se aprovisiona de cortes y piezas. Regula máquina (agujas, etc.). Coloca corte o pieza en máquina. Aprieta pedal para que la máquina realice los agujeros correspondientes, siguiendo el contorno del corte. Retira y evacua piezas picadas. El trabajo es sencillo pero complejo y requiere algo de atención al situar la pieza en máquina. Trabaja sentado.</p>	V
0.204	<p style="text-align: center;"><i>DAR COLA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es dar cola a determinadas piezas para su posterior pegado. Para ello: Se aprovisiona de cortes y piezas. Las reparte sobre la mesa de trabajo. Con un pincel coge cola de un bote y la extiende sobre los cortes. Una vez seca la cola, recoge ordenadamente los cortes y piezas y los evacua. Operaciones sencillas. Se requiere un mínimo de atención. Trabaja indistintamente sentado o de pie.</p>	II
0.205	<p style="text-align: center;"><i>DOBLAR A MANO</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es doblar a mano determinadas piezas rebajadas previamente. Para ello: Se aprovisiona de piezas rebajadas. Da cola en la parte a doblar. Dobla la parte encolada a mano, asentándola al mismo tiempo con golpes de martillo. Generalmente le coloca una cinta. Recoge ordenadamente y retira las piezas dobladas. Las operaciones son sencillas, requieren algo de práctica y atención. Trabaja sentado.</p>	IV
0.206	<p style="text-align: center;"><i>DOBLAR CON MAQUINA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es doblar con una máquina, determinadas piezas rebajadas previamente. Para ello: Se aprovisiona de piezas rebajadas. Poseiona el canto en la ranura de la máquina de doblar. Sigue la pieza mientras la máquina da cola termoplástica, dobla y pega cantos. Recoge y retira ordenadamente las piezas dobladas. Las operaciones son sencillas y requieren algo de practica y atención. Trabaja sentado.</p>	IV
0.207	<p style="text-align: center;"><i>TEÑIR CANTOS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es teñir determinados cantos de los cortes del mismo tono que la superficie de la piel. Para ello: Se aprovisiona de piezas. Las apila ordenadamente, colocando a la vista los cantos a teñir. Tiñe cantos apilados con pincel, pistola o esponja. Una vez seco, retira ordenadamente las piezas teñidas. Las operaciones son sencillas. Debe de prestar algo de atención en el momento de teñir. Trabaja indistintamente sentado o de pie.</p>	I

Código	Sección Aparado	Nivel
0.208	<p style="text-align: center;"><i>MOLDEAR PALAS DE BOTAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es dar forma a la pala de la bota utilizando una maquina de moldear. Para ello: Se aprovisiona de palas. Coloca una de ellas en maquina de moldear. Retira y evacua las piezas ya moldeadas. Trabajo sencillo que se realiza de pie.</p>	III
0.209	<p style="text-align: center;"><i>MANCHADO Y ABRASIVO A PIELES</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es dar o resaltar colores diferentes a las pieles. Para ello: Se aprovisiona de piezas previamente cortadas. Acerca las piezas al rodillo. Cepilla las piezas hasta conseguir diferente color. Es un trabajo sencillo que se realiza de pie.</p>	I
0.210	<p style="text-align: center;"><i>PEGAR FORROS A MANO, O A MAQUINA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es pegar forros a cortes. Para ello: Se aprovisiona de forros y cortes. Da cola a forro o corte con brocha. Coloca forro sobre corte y tensa con la mano.(o lo pasa por la máquina de prensar para evitar las arrugas) Recoge ordenadamente la labor y la retira. Las operaciones son sencillas, debe de prestar cierta atención al unir las piezas. Trabaja indistintamente sentado o de pie.</p>	II
0.211	<p style="text-align: center;"><i>PEGAR CAÑAS DE BOTAS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es pegar forro a las cañas de las botas y darle forma a continuación. Para ello: Se aprovisiona de forros y cañas. Centra y pega forro a la caña, después de engomar con pincel ambas piezas. Da forma a la caña presionándola contra una pieza semicircular. Retira las cañas. Trabajo sencillo que sólo requiere algo de atención. Se realiza de pie.</p>	II
0.212	<p style="text-align: center;"><i>RECORTAR SOBRANTES O REFINADO</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es recortar la parte sobrante de forro después de pegado al corte. El recorte lo hace a tijeras o a máquina. Para ello: Se aprovisiona de cortes con forro pegado. Recorta con tijeras o máquina los sobrantes de forro. Recoge ordenadamente la labor realizada y la retira. Las tareas son sencillas y de fácil aprendizaje. El operario trabaja normalmente sentado.[rc1]</p>	II
0.213	<p style="text-align: center;"><i>RECORTAR COSTURAS EN BOTAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es recortar el sobrante de las costuras en las botas, utilizando máquina de recortar. Para ello: Se aprovisiona de botas aparadas. Acerca costuras a máquina, que recorta el sobrante de la costura mientras el operario va pasando la bota. Retira piezas ya recortadas. Trabajo bastante sencillo, aunque requiere cierto cuidado. Se realiza sentado normalmente.</p>	II
0.214	<p style="text-align: center;"><i>PONER REMACHES U OJETES CON MAQUINA SEMI O AUTOMATICA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es colocar remaches u ojetes en los sitios indicados de las piezas y cortes con máquina semi- o automática. Para ello: Se aprovisiona de piezas y cortes. Los introduce en la máquina de poner remaches u ojetes. Acciona la máquina, que perfora, clava y remacha el remache u ojetete. El trabajo es sencillo, el aprendizaje corto. Trabaja de pie.</p>	II

Código	Sección Aparado	Nivel
0.215	<p style="text-align: center;"><i>COSER COSTURAS DE FORROS O ZIG-ZAG</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. consiste en unir forros mediante una costura con máquina de coser. Para ello: Se aprovisiona de forros. Los posesiona en la máquina de coser que acciona con un pedal. Cose los forros siguiendo la costura. Recorta hilos sobrantes con tijeras. Retira los forros ordenadamente y los evacua. El periodo de aprendizaje no es largo. Trabaja sentado.</p>	II
0.216	<p style="text-align: center;"><i>COLOCAR REFUERZO A MAQUINA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. consiste en coser un refuerzo al corte, para que no se rompa al montar. Para ello: Se aprovisiona de cortes y refuerzos. Se cose el refuerzo al corte. Se retira la pieza ya cosida. Son tareas sencillas, aunque requiere un poco de atención .Las tareas se realizan sentado.</p>	I
0.217	<p style="text-align: center;"><i>PONER TIRAS INTERIORES EN BOTAS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es coser unas tiras protectoras en el interior de las botas. Para ello: Se aprovisiona de botas aparadas. Coloca la caña de la bota en el brazo de la máquina de coser y cose una tira en su interior. Gira la bota y repite la operación en la otra costura. Evacua la vota ya cosida. Trabajo bastante sencillo, se realiza sentado manejando un pedal.</p>	II
0.218	<p style="text-align: center;"><i>CERRAR COSTURAS EN BOTAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es coser con máquina las dos piezas que conforman la caña de la bota. Para ello: Se aprovisiona de las piezas que forman la caña. Junta los extremos de dos piezas y los pasa por el brazo de la máquina de coser. Retira las piezas ya cosidas. Trabajo bastante sencillo que solo requiere atención. Se realiza sentado manejando el pedal de la máquina.</p>	II
0.219	<p style="text-align: center;"><i>COSER TALONERAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. consiste en unir las taloneras al corte utilizando una máquina de coser. Para ello: Se aprovisiona de cortes y taloneras. Los posesiona en la máquina de coser, que acciona mediante un pedal. Cose con cuidado. Recorta hilos sobrantes con tijeras. Recoge los cortes ya cosidos y los evacua. Necesita un cierto periodo de practicas y trabaja sentada.</p>	III
0.220	<p style="text-align: center;"><i>COSER VIVOS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es unir el vivo al corte, utilizando una máquina de coser. Para ello: Se abastece de cortes y vivos. Los coloca en máquina de coser que acciona con pedal. Cose vivos. Recorta hilos y vivo sobrantes. Recoge cortes ya cosidos y los evacua. El periodo de aprendizaje no es largo pero las tareas exigen una cierta atención. La persona trabaja sentada.</p>	IV
0.221	<p style="text-align: center;"><i>COSER PESPUNTE DE ADORNO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es pespuntear el corte utilizando una máquina de coser. Para ello: Se abastece de cortes. Posesiona el corte en máquina que se acciona mediante pedal. Realiza el pespunte utilizando como guía el figurado ya realizado. Recorta sobrante de hilo. Recoge cortes pespunteados y los evacua. El periodo de aprendizaje no es largo, y el trabajo exige cierta atención. Se trabaja sentado.</p>	III

Código	Sección Aparado	Nivel
0.222	<p style="text-align: center;"><i>HACER ADORNOS EN PALA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es realizar adornos con máquina automática en la pala de la bota o zapato. Para ello: Se aprovisiona de palas. Centra una pala en la máquina que previamente ha regulado. Una vez realizado automáticamente el dibujo evacua la pala. Tarea sencilla que solo requiere atención. La persona trabaja de pie.</p>	III
0.223	<p style="text-align: center;"><i>COSER ADORNOS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es unir adornos a los cortes mediante una máquina de coser, Para ello: Se aprovisiona de adornos y cortes. Posesiona cortes y adornos en la máquina que se acciona con pedal. Cose adorno con cuidado. Recorta. Recoge cortes con adornos y los evacua. Estas tareas exigen cierta practica y se realizan sentado.</p>	IV
0.224	<p style="text-align: center;"><i>AGUJEREAR CON MAQUINA. CAÑAS BOTA, PARA COLOCACION DE ABRAZADERAS (TIRANTILLOS)</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es agujerear botas ya aparadas para la colocación de abrazaderas. Para ello: Se aprovisiona de botas aparadas. Coloca las botas en el brazo de la máquina ajustando el extremo de la bota al útil. Se acciona la máquina y, una vez realizada la tarea, (agujeros) evacua. Es un trabajo sencillo que se realiza de pie.</p>	II
0.225	<p style="text-align: center;"><i>ENCOLADO Y COLOCACION DE ABRAZADERAS (TIRANTILLOS) EN EL INTERIOR DE LA BOTA</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es la colocación interior de abrazaderas y posterior encolado de la misma. Para ello: Se aprovisiona de botas aparadas y agujereadas. Introduce manualmente, mediante útil, abrazaderas en los agujeros. Con un pincel coge cola de un bote y encola las puntas de las abrazaderas. Evacua. Es una tarea muy sencilla que no requiere ningún tipo de conocimientos específicos.</p>	I
0.226	<p style="text-align: center;"><i>COLOCAR ABRAZADERAS EN BOTAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es coser una abrazadera en la parte superior de la caña de la bota. Para ello: Se aprovisiona de botas aparadas y de abrazaderas. Centra abrazadera en la caña, que coloca en el brazo de la máquina. Cose la abrazadera teniendo a veces que seguir el contorno de la misma. Evacua las botas ya cosidas. Son tareas sencillas, aunque requieren atención y cuidado.</p>	IV
0.227	<p style="text-align: center;"><i>COSER PALAS A TALONETAS O/Y CAÑAS Y CERRAR COSTURAS INVERTIDAS EN BOTAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. consiste en unir mediante cosido las palas a los talones y/o las cañas. Para ello: Se aprovisiona de piezas. Las posiciona en máquina de aparar que se acciona mediante pedal. Cose pala realizando un pespunte. Recorta hilos sobrantes. Retira cortes ordenadamente y los evacua. Se debe prestar cierta atención al trabajo y estas tareas se realizan sentado.</p>	V
0.228	<p style="text-align: center;"><i>COSER PALAS A TALONETAS O/Y CAÑAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es unir mediante cosido las palas a los talones y/o cañas. Para ello: Se aprovisiona de piezas. Las posiciona en máquina de aparar que se acciona mediante pedal. Cose palas realizando pespunte. Recorta hilos sobrantes. Retira cortes ordenadamente y los evacua. Se debe de prestar cierta atención al trabajar y estas tareas se realizan sentado.</p>	V

Código	Sección Aparado	Nivel
0.229	<p style="text-align: center;"><i>VOLVER BOTAS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es dar la vuelta a la bota ya aparada. Para ello: Se aprovisiona de botas aparadas. Coloca bota en el brazo de máquina automática, enganchando el extremo de la bota. Ayuda a la máquina a dar la vuelta a la bota tirando de un extremo de la misma. Trabajo sencillo que realiza de forma bastante mecánica. Se realiza de pie.</p>	I
0.230	<p style="text-align: center;"><i>ALISAR COSTURAS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es alisar la costura del corte utilizando una máquina. Para ello: Se aprovisiona de cortes aparados. Introduce corte en el brazo de la máquina. Una vez aplastada la costura, gira el corte y repite la operación en la otra costura. Retira las piezas ya alisadas Es un trabajo sencillo que se realiza sentado.</p>	I
0.231	<p style="text-align: center;"><i>APARADO COMPLETO .PIEL O PLASTICO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es realizar todas las operaciones de unión de piezas en las diferentes partes del zapato. Para ello: Se aprovisiona de los diferentes cortes. Los posiciona en máquina de aparar siguiendo el modelo. Los cose accionando el pedal. Recorta sobrante de hilo. Recoge cortes aparados y los retira. El periodo de aprendizaje es bastante elevado y exige cierta atención. La persona trabaja sentada.</p>	V
0.232	<p style="text-align: center;"><i>COSIDO A MANO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. consiste en coser la pala o trasero a mano generalmente en primera calzadura o kiowa. Para ello: Se aprovisiona de piezas. Cose con aguja e hilo adecuados a través del lugar indicado en las piezas. Evacua el corte cosido. Puesto de trabajo sencillo, que requiere una mínima atención y esfuerzo físico de manos. Generalmente se realiza sentado.</p>	IV
0.233	<p style="text-align: center;"><i>EMPLANTILLAR PIEL-SERRAJE O PLASTICO (EMBASTAR O HILVANAR)</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es unir plantillas a corte de zapatos por medio de una máquina de coser. Para ello: Se aprovisiona de plantillas y cortes de piel. Los posiciona en máquina de coser que acciona con pedal. Cose plantilla a corte, haciendo coincidir unos puntos ya señalados Y haciendo un fruncido del corte en la parte de la puntera. Recoge cortes y los evacua. El periodo de aprendizaje es corto al ser tareas relativamente sencillas. La persona trabaja sentada.</p>	IV
0.234	<p style="text-align: center;"><i>EMPLANTILLAR LONAS (EMBASTAR O HILVANAR)</i></p> <p>Definición: La función de este puesto es unir plantillas a corte de zapatos por medio de una máquina de coser, Para ello: Se aprovisiona de plantillas y cortes de lona. Los posiciona en máquina de coser que acciona con pedal. Cose plantilla a corte, haciendo fruncido y coincidiendo con unos puntos ya señalados. Recoge cortes y los evacua. El periodo de aprendizaje es corto al ser tarea relativamente sencilla. La persona trabaja sentada.</p>	III
0.236	<p style="text-align: center;"><i>CONTROL DE CALIDAD APARADO</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es asegurarse que las operaciones de aparato se han realizado correctamente. Para ello: Se aprovisiona de cortes ya aparados. Los examina uno a uno comprobando que no existen defectos. Devuelve los cortes que deben de ser rectificadas y evacua el resto. Tarea de cierta responsabilidad que exige mantener la atención. Se puede llevar a cabo de pie o sentado de forma indistinta.</p>	V

Código	Sección Mecánica	Nivel
0.301	<p style="text-align: center;"><i>ALIMENTADOR DE CADENA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es abastecer a cada uno de los P.T. de los materiales que necesite. Para ello: Examina nota de fabricación y transporta los materiales necesarios desde el almacén a los P.T. El operario trabaja normalmente de pie, con frecuentes desplazamientos. Las tareas son sencillas y solo exigen algo de atención.</p>	III
0.302	<p style="text-align: center;"><i>PREPARAR HORMAS Y CORTES</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es seleccionar entre las diversas hormas las correspondientes a la orden de fabricación, conjuntamente con los respectivos cortes. Para ello: Se aprovisiona de cortes, aparados y clasificados por tallas. Se dirige a los hormeros y selecciona las correspondientes hormas por tipo y por talla. Son tareas sencillas, aunque requieren un poco de atención. La tarea se realiza de pie.</p>	II
0.302	<p style="text-align: center;"><i>PONER TOPES</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es colocar topes en la puntera con el fin de darle consistencia. Para ello: Se aprovisiona de cortes aparados y topes. Introduce puntera del corte en una prensa. Acciona la máquina pisando un pedal. Retira cortes moldeados y los evacua. No es necesario un período largo de practicas ni una formación previa especial. El operario trabaja de pie.</p>	II
0.304	<p style="text-align: center;"><i>CLAVAR PLANTAS SIN RECORTAR</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es clavar plantas a las hormas utilizando máquina de clavar. Para ello: Se aprovisiona de plantas y hormas y de materiales para alimentar la máquina. Centra planta en la horma, que sitúa en la máquina. Acciona la máquina de clavar mediante un pedal. Recoge hormas y evacua. Las tareas son bastante sencillas y de fácil aprendizaje. Trabaja normalmente de pie.</p>	I
0.305	<p style="text-align: center;"><i>CLAVAR PLANTAS Y RECORTAR SOBRANTES, A MANO</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es clavar plantas a las hormas utilizando máquina de clavar y recortar sobrantes a mano. Para ello: Se aprovisiona de plantas y hormas y de materiales para alimentar la máquina. Centra planta en la horma, que sitúa en la máquina. Acciona la máquina de clavar mediante un pedal. Recorta sobrante a mano con cuchilla. Recoge hormas y evacua. Las tareas son bastante sencillas y de fácil aprendizaje. Trabaja normalmente de pie.</p>	II
0.306	<p style="text-align: center;"><i>CLAVAR PLANTAS Y RECORTAR SOBRANTES A MAQUINA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es clavar plantas a las hormas utilizando máquina de clavar y recortar sobrantes con máquina. Para ello: Se aprovisiona de plantas y hormas y de materiales para alimentar la máquina. Centra planta en la horma, que sitúa en la máquina. Acciona la máquina de clavar mediante un pedal. Pasa horma a máquina de recortar sobrantes de planta. Recorta sobrantes de planta. Recoge hormas y evacua. Las tareas son bastante sencillas y de fácil aprendizaje. Trabaja normalmente de pie.</p>	II
0.307	<p style="text-align: center;"><i>PONER CONTRAFUERTES ENGOMADOS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es colocar un contrafuerte en la talonera del corte para darle consistencia. Para ello: Se aprovisiona de cortes aparados y contrafuertes. Coloca contrafuerte previamente engomado debajo del forro del corte en la parte de la talonera. Recoge corte con contrafuerte y los evacua. El trabajo es sencillo y no requiere formación previa especial. El operario trabaja de pie toda la jornada.</p>	II

Código	Sección Mecánica	Nivel
0.308	<p style="text-align: center;"><i>PONER CONTRAFUERTE CON DISOLVENTE</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es colocar un contrafuerte en la talonera del corte para darle consistencia. Para ello: Se aprovisiona de cortes aparados y contrafuertes. Coloca contrafuerte previamente impregnado con disolvente debajo del forro del corte en la parte de la talonera. Recoge corte con contrafuerte y los evacua. El trabajo es sencillo y no requiere formación previa especial. El operario trabaja de pie toda la jornada.</p>	II
0.309	<p style="text-align: center;"><i>PONER CONTRAFUERTE</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es colocar un contrafuerte en la talonera del corte para darle consistencia. Para ello: Se aprovisiona de cortes aparados y contrafuertes. Coloca contrafuerte previamente engomado debajo del forro del corte en la parte de la talonera. Recoge cortes con contrafuertes y los evacua. El trabajo es sencillo y no requiere formación previa especial. El operario trabaja de pie toda la Jornada.</p>	II
0.310	<p style="text-align: center;"><i>MOLDEAR</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es la de moldear con máquina la talonera con el contrafuerte ya colocado. Para ello: Se aprovisiona de cortes con el contrafuerte colocado y pone a veces el forro, con unas tenazas para ajustarlo correctamente. Introduce el corte por la parte de la talonera en la máquina de moldear que acciona mediante pedal. Recoge cortes moldeados y los evacua. No es necesario un periodo largo de práctica, ni requiere una formación previa especial. La persona trabaja de pie toda la jornada.</p>	III
0.311	<p style="text-align: center;"><i>MOLDEAR KIOWA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es moldear los cortes de Kiowa para su posterior ahormado. Para ello: Se aprovisiona de cortes. Los introduce en moldes calientes y prensa. Repasa con martillo los bultos que los mocasines presentan, hasta que quedan lisos. Se evacuan los cortes. Trabajo sencillo no exento de responsabilidad que puede aprenderse en un corto espacio de tiempo. El operario trabaja de pie.</p>	III
0.312	<p style="text-align: center;"><i>MONTAR Y CENTRAR PUNTAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es montar sobre la horma la puntera del corte aparado. Para ello: Se abastece de cortes ya engomados. Coloca cortes en reactivador para ablandar el tope y reactivar las gomas y pegamentos. Centra corte sobre horma, que introduce en máquina de montar puntas. Acciona la máquina mediante un botón o pedal. Regula la máquina periódicamente. Recoge y evacua cortes ya montados. Es una operación delicada que exige una practica previa importante. La persona trabaja de pie.</p>	V
0.313	<p style="text-align: center;"><i>CENTRAR Y MONTAR A MANO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es montar manualmente el corte sobre la horma. Para ello: Se abastece de hormas con plantillas y cortes aparados. Coloca corte sobre la horma centrándolo bien sobre la plantilla, con un punto de pegado en la puntera y otro en el talón. Monta el corte utilizando normalmente unas tenazas, adecuando el corte hasta que se ciña a todo el contorno de la plantilla. Comprueba el ceñido. Evacua. Es un trabajo delicado que exige ciertos esfuerzos físicos y un periodo de practicas bastante importante. Normalmente trabaja sentado y algún tiempo con el busto inclinado.</p>	V
0.314	<p style="text-align: center;"><i>MONTAR RODADO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es montar el corte sobre la horma con máquina de rodillos. Para ello: Se abastece de cortes y hormas. Coloca cortes sobre reactivador. Coloca corte sobre horma centrándolo. Introduce conjunto en máquina de rodillo guiándolo, accionando pedal. Evacua. Es una operación delicada que exige cierta practica. El trabajo se realiza de pie.</p>	V

Código	Sección Mecánica	Nivel
0.315	<p style="text-align: center;"><i>MONTAR BILLY Y/O GOOD YEAR</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es montar corte sobre la horma con máquina de platos o pinzas. Para ello: Se abastece de cortes y hormas. Coloca cortes en reactivador. Coloca el corte entre la horma, estirando a mano ,con pinza o tenaza punta, trasera y enfranques. Introduce conjunto en máquina de plato o pinzas y monta sobre plantilla, accionando pedal. Retira cortes ya montados y evacua. Es una operación delicada que exige cierta practica. Trabaja de pie con el busto inclinado.</p>	V
0.316	<p style="text-align: center;"><i>MONTAR SANDALIAS A MANO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es montar a mano sobre hormas sandalias. Para ello: Se abastece de hormas y piezas de sandalias. Monta piezas, utilizando normalmente tenazas, adaptándolas al figurado de la plantilla, ciñéndose al contorno de la horma, sujetándola con chinchetas o clavos. Comprueba el ceñido. Recoge las sandalias montadas y las evacua. Es un trabajo delicado, que exige ciertos esfuerzos físicos y un periodo de practicas relativamente importante. Normalmente trabaja sentado y algún tiempo con el busto inclinado.</p>	V
0.317	<p style="text-align: center;"><i>MONTAR KIOWA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es ahormar el Kiowa. Para ello: Se aprovisiona de cortes y hormas. Con ayuda de la maquina de ahormar, se introduce el corte en la horma. Se corrige con mordaza o martillo los posibles desvíos producidos. Se evacuan zapatos ahormados. Tarea bastante importante ya que de su buena ejecución depende el resto del montado. Se ejecuta de pie.</p>	V
0.318	<p style="text-align: center;"><i>MONTAR ENFRANQUES A MAQUINA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es montar el enfranque del corte sobre la horma. Para ello: Se abastece de cortes con la puntera ya montada. Los coloca en el calentador para activar la cola. Ajusta corte en la máquina de montar, utilizando una tenaza si es preciso, para centrar el enfranque. Pone en marcha la máquina accionando un pedal y monta el enfranque. Retira cortes ya montados y los evacua. Es una operación delicada que exige una práctica previa. La persona trabaja de pie.</p>	IV
0.319	<p style="text-align: center;"><i>MONTAR LATERALES DE KIOWA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es la de terminar el montado de la Kiowa. Para ello: Se abastece de cortes ahormados. Ajusta el corte con ayuda de tenazas. Pone en marcha la maquina accionando pedal de montar enfranques. Retira cortes ya montados y los envasa. Es una operación delicada que exige una practica previa. El operario trabaja de pie.</p>	IV
0.320	<p style="text-align: center;"><i>MONTAR TALONES</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es la de montar el talón del corte sobre la horma. Para ello: Se aprovisiona de cortes ahormados y montados previamente en punteras y enfranques. Los coloca en el calentador para ablandar los talones y activar la cola. Coloca la horma en máquina de montar que previamente a graduado para ajustarla a la altura del talón. Acciona máquina utilizando un botón o pedal. Evacua cortes ya montados. Es una operación delicada y exige cierta practica. El trabajo se realiza normalmente de pie.</p>	IV
0.321	<p style="text-align: center;"><i>MONTADO DE TALONES DE KIOWA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es la de montar los talones de las Kiowas. Para ello: Se aprovisiona de cortes ahormados previamente de puntera y laterales. Los coloca en calentador para ablandar los talones y activar la cola. Coloca la horma en máquina de montar talones que previamente se ajusta para la altura del talón. Acciona la máquina utilizando un botón o pedal. Evacua cortes ya montados. Es una operación delicada y exige cierta practica. El operario trabaja de pie.</p>	IV

Código	Sección Mecánica	Nivel
0.322	<p style="text-align: center;"><i>REBATIR EN MAQUINA AUTOMATICA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es la de ceñir la piel del zapato a la horma utilizando una máquina de rebatir. Para ello: Se aprovisiona de zapatos ya montados. Coge el zapato y coloca el canto del montado contra la maquina automática de rebatir. Sigue el zapato para que la máquina haga el rebatido. Recoge los zapatos rebatidos y los evacua. Las tareas son relativamente sencillas y de fácil aprendizaje. Normalmente se trabaja de pie.</p>	III
0.323	<p style="text-align: center;"><i>REBATIR CON MAQUINA DE RODILLO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es la de ceñir la piel del zapato a la horma utilizando una máquina de rebatir, de rodillo Para ello: Se aprovisiona de zapatos ya montados. Coge el zapato y coloca el canto del montado contra la maquina de rebatir. Sigue el zapato para que la máquina haga el rebatido. Recoge los zapatos rebatidos y los evacua. Las tareas son relativamente complicadas. Normalmente se trabaja de pie.</p>	IV
0.324	<p style="text-align: center;"><i>HORNO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es la de eliminar las arrugas en la piel del zapato utilizando el horno. Para ello: Se abastece de zapatos ya montados. Introduce los mismo en el horno que puede ser de tipo armario o cinta transportadora. Retira el horno si el horno es tipo armario. Recoge y evacua los zapatos. Es un trabajo sencillo aunque puede sufrirse temperaturas superiores a las normales. El operario trabaja de pie.</p>	I
0.325	<p style="text-align: center;"><i>SOPLADO O PLANCHADO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es eliminar las arrugas existentes en el zapato utilizando un foco de calor. Para ello: Se aprovisiona de zapatos ya montados. Aplica un foco de calor a las zonas donde se observen arrugas hasta eliminarlas. Golpea esporádicamente con un martillo para eliminar pequeños bultos. Recoge zapato alisado y lo evacua. Es un trabajo relativamente sencillo aunque exige atención, pero se deben de soportar temperaturas superiores a las normales, habitualmente se trabaja de pie.</p>	IV
0.326	<p style="text-align: center;"><i>PLANCHAR TALONERA</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es marcar y planchar el entorno de la talonera de la bota. Para ello: Se aprovisiona de botas montadas previamente en punteras, enfranques y en taloneras. Se coloca la horma en la máquina de planchar taloneras. Se acciona la máquina mediante el pedal. Son tareas sencillas que se realizan de pie.</p>	I
0.327	<p style="text-align: center;"><i>QUITAR GRAPAS O CLAVOS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es extraer las grapas o clavos que unen la palmilla a la horma una vez montado el zapato. Para ello: Se abastece de zapatos ya montados aunque sin suela. Extrae las grapas o clavos con un punzón o unas tenazas. Evacua el zapato. Son tareas sencillas que se realizan de pie.</p>	I
0.328	<p style="text-align: center;"><i>ENCOLAR Y PONER CAMBRILLON</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es encolar y pegar cambrillón. Para ello: Se abastece de cambrillones y botas empalmilladas. Con pincel coge cola de un bote y la extiende sobre la plantilla y el cambrillón. Una vez seco, se centra y se fija el cambrillón manualmente. Se evacua. Trabajo sencillo y requiere un mínimo de atención, se realiza de pie.</p>	I

Código	Sección Mecánica	Nivel
0.329	<p style="text-align: center;"><i>COLOCAR RELLENO</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es pegar o colocar relleno al zapato ya montado. Para ello: Se abastece de zapatos y material de relleno. Engoma la parte inferior del zapato con un pincel o maquina de engomar. Coloca relleno sobre la parte encolada para cubrir el hueco y presiona ligeramente. Evacua el zapato ya pegado. El trabajo es sencillo y no necesita un periodo de práctica prolongado. El operario trabaja de pie o sentado.</p>	I
0.330	<p style="text-align: center;"><i>CARDAR O LIJAR SUELAS O ZAPATOS CON MAQUINA AUTOMAT</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es raspar con una máquina las suelas o zapatos para facilitar el pegado posterior. Para ello: Se aprovisiona de suelas o zapatos. Coge una pieza y la introduce en la máquina de cardar. Recoge las piezas y las evacua. El operario trabaja de pie y las tareas que realiza son sencillas.</p>	I
0.331	<p style="text-align: center;"><i>CARDAR O LIJAR SUELAS A MANO CON MAQUINA DE RODILLO</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es raspar con una máquina de rodillo las suelas con el fin de facilitar su posterior pegado. Para ello: Se aprovisiona de suelas. Coge una pieza y la acerca a la máquina de rodillo, sujetándola mientras raspa. Recoge las piezas y las evacua. El operario trabaja de pie y las tareas que realiza exigen cierto aprendizaje practico previo.</p>	III
0.332	<p style="text-align: center;"><i>CARDAR ZAPATOS CON MAQUINA AUTOMÁTICA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es raspar con una máquina la parte inferior de zapato para facilitar su pegado posterior. Para ello: Se aprovisiona de zapatos ya montados. Coge una pieza y la introduce en la máquina de cardar. Retira las piezas ya raspadas. El operario trabaja de pie y las tareas que realiza son sencillas.</p>	III
0.333	<p style="text-align: center;"><i>CARDAR O LIJAR ZAPATO A MANO CON MAQUINA DE RODILLO</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es raspar con máquina de rodillo la parte inferior del zapato con el fin de facilitar su posterior pegado. Para ello: Se aprovisiona de zapatos. Coge una pieza y la acerca a la máquina de rodillo, sujetándola mientras raspa. Recoge las piezas y las evacua. El operario trabaja de pie y las tareas que realiza son lo suficientemente delicadas como para exigir cierto aprendizaje practico previo.</p>	V
0.334	<p style="text-align: center;"><i>ENCOLAR ZAPATOS O PISOS A MANO O MAQUINA</i></p> <p>Definición: Las funciones de este P.T. es encolar las piezas en las zonas por donde se va a pegar posteriormente. Para ello: Se abastece de pisos o zapatos y cola. Coge una pieza y la introduce en máquina de engomar. En caso de los pisos puede distribuir la cola con un pincel. Evacua las piezas ya engomadas. Son tareas sencillas y se realizan normalmente de pie.</p>	III
0.335	<p style="text-align: center;"><i>PREFIJAR Y PEGAR ZAPATOS A PISOS DE SUELA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T es colocar y prensar suelas en los zapatos. Para ello: Se aprovisiona de zapatos y pisos de suela. Introduce las piezas en el reactivador con el fin de reavivar el pegado por medio del calor. Coge suela y la coloca sobre el zapato centrándola bien. Y introduce el zapato con suela en máquina de prensar, que previamente a ajustado en función del tipo de suela. Retira los zapatos ya apegados. Las tareas son relativamente complejas y requieren aprendizaje del operario que trabaja toda la jornada de pie.</p>	V

Código	Sección Mecánica	Nivel
0.336	<p style="text-align: center;"><i>PREFIJAR Y PEGAR ZAPATOS A PISOS SINTETICOS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es colocar y prensar suelas en los zapatos. Para ello: Se aprovisiona de zapatos y suelas. Introduce las piezas en el activador con el fin de reavivar el pegado por medio del calor. Coge suela y la coloca sobre el zapato centrándola bien. Introduce zapato con suela en maquina de prensar, que previamente ha ajustado, en función del tipo de suela. Retira zapatos ya pegados. Las tareas son relativamente complejas y requieren cierto aprendizaje. El operario trabaja de pie toda la jornada.</p>	III
0.337	<p style="text-align: center;"><i>RONDAR PISOS DE SUELA A MANO Y PERFILAR</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es recortar con cuchilla el sobrante del piso ya pegado al zapato. Para ello: Se abastece de zapatos ya ahormados con la suela ya pegada. Agarra firmemente el zapato, lo apoya en el cuerpo y con la cuchilla bien afilada recorta el sobrante de la suela. Evacua el zapato ya rondado. Debe de trabajar con cuidado y requiere un periodo prolongado de práctica. Trabaja sentado, realizando esfuerzos mientras corta.</p>	IV
0.338	<p style="text-align: center;"><i>EMPALMILLAR GOOD YEAR</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es coser una vira a la plantilla del zapato montado. Para ello: Se abastece de zapatos. Acerca una pieza a máquina de coser y lleva el zapato para que la vira se cosa a todo el contorno de la plantilla. Corta la vira y el hilo cuando ya está cosida la pieza, utilizando normalmente una cuchilla. Retira zapatos terminados. Trabajo sencillo, aunque requiere atención. Trabaja de pie.</p>	V
0.339	<p style="text-align: center;"><i>PESPUNTEAR PISOS PALMILLA, GOOD YEAR O BILLY</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es pespuntear el contorno de piso o palmilla, con el fin de asegurar el pegado del mismo. Para ello: Se aprovisiona de zapatos con el piso o palmilla ya fijado. Los introduce en máquina de pespuntear, que acciona normalmente con pedal. Retira el zapato y recorta los hilos sobrantes utilizando unas tijeras o cuchilla. Evacua el zapato. El trabajo requiere atención al ser una tarea delicada. Trabaja de pie.</p>	V
0.340	<p style="text-align: center;"><i>PESPUNTEAR A BLAK O CASCO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es coser el piso del zapato al corte. Para ello: Se abastece de zapatos con el piso ya prefijado. Pone la máquina en marcha pisando pedal, y va cosiendo siguiendo una ranura. Retira el zapato y recorta los hilos sobrantes utilizando unas tijeras o una cuchilla. Evacua el zapato. Es un trabajo que requiere principalmente cuidado. Se realiza de pie.</p>	V
0341	<p style="text-align: center;"><i>AHORMAR ZAPATOS O BOTAS COSIDOS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es ahormar los zapatos después del cosido Para ello: Se aprovisiona de cortes y hormas de las cajas del carro. Se ahorma el corte en la horma, lo revisa y rechaza las torcidas. Deja la bota o zapato ahormado en el carro. Es trabajo de no mucha dificultad, se trabaja de pie.</p>	III
0.342	<p style="text-align: center;"><i>RECORTAR SOBRANTES EN GOOD YEAR (PUNTEADO)</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es recortar con máquina el sobrante que queda del montado en goodyear. Para ello: Se aprovisiona de zapatos ya montados. Acerca el sobrante del montado a máquina de recortar y sigue el contorno de la pieza mientras la mantiene en el aire. Retira zapatos cortados. Trabajo que requiere cuidado en su ejecución y que se realiza normalmente de pie.</p>	III

Código	Sección Mecánica	Nivel
0.343	<p style="text-align: center;"><i>COLOCAR MURO EN PLANTA GOOD YEAR</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es colocar un cerco en la planta del zapato, utilizando una máquina automática. Para ello: Se aprovisiona de plantas. Acerca el canto de la planta a máquina de pegar y sigue el contorno de la pieza mientras se pega el muro. Retira la pieza ya terminada. Trabajo sencillo, pero que soporta algo de calor. El operario trabaja de pie.</p>	II
0.344	<p style="text-align: center;"><i>ALISAR PISO EN GOOD YEAR</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es alisar la suela ya cosida al zapato con una máquina automática. Para ello: Se aprovisiona de zapatos con suela ya cosida. Introduce una pieza en máquina pudiendo el operario trabajar con máquina de brazos. Retira y evacua los zapatos con la suela alisada. Trabajo sencillo que se realiza de pie.</p>	II
0.345	<p style="text-align: center;"><i>RECORTAR CERCO Y SUELA EN GOOD YEAR</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es recortar el sobrante del cerco y la suela del zapato montado, utilizando máquina de recortar. Para ello: Se aprovisiona de zapatos con la suela ya cosida. Acerca sobrante de la suela a máquina de recortar y sigue el contorno de la misma. Retira los zapatos recortados. Trabajo delicado, que exige atención y cuidado. El operario trabaja de pie.</p>	IV
0.346	<p style="text-align: center;"><i>LEVANTAR VIRA EN GOOD YEAR</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es enderezar con máquina la vira cosida al zapato para posibilitar el posterior cosido de la suela. Para ello: Se aprovisiona de zapatos con vira cosida. Acerca vira a máquina, que la martillea mientras el operario sigue el contorno de la plantilla. Retira piezas con vira levantada. Trabajo sencillo, que requiere algo de atención. Se realiza de pie.</p>	II
0.347	<p style="text-align: center;"><i>AJUSTAR CERCO O VIRA Y ATAR CABOS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es cortar el sobrante final y ajustar después de coser la vira, utilizando una cuchilla y una tenaza. Para ello: Se abastece de zapatos con vira cosida. Corta el sobrante de la vira ajustándola. Retira zapatos recortados. Es un trabajo que requiere cuidado. Se realiza de pie o sentado.</p>	II
0.348	<p style="text-align: center;"><i>PICAR PUNTOS (DIVIDIR PUNTOS GOODYEAR)</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es marcar separando el punto del interior cosido. Para ello: Se abastece de botas previamente cosidas. Se acerca la bota a la máquina de picar. Presiona de forma automática separando el punto. Evacua. Es una operación delicada que precisa una práctica previa importante. La persona trabaja de pie.</p>	IV
0.349	<p style="text-align: center;"><i>BRUÑIR PUNTOS (REPICAR)</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es resaltar el brillo del punto cosido. Para ello: Se abastece de zapatos. Se aplica cera a la parte de la vira. Se acerca el zapato a la máquina y pasa el zapato por la ruleta de la misma. Es una operación delicada que precisa una práctica previa importante. La persona trabaja de pie.</p>	IV

Código	Sección Mecánica	Nivel
0.350	<p style="text-align: center;"><i>AJUSTAR TACON Y SUELA A BOTA GOODYEAR</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es lijar mediante máquina de lijar logrando el perfecto ajuste entre el tacón y la suela. Para ello: Se abastece de botas ahormadas. Comprueba la altura del cambrillón. Comprueba el ajuste del tacón a la bota. Lija o añade tapas de suela según ajuste necesario. Evacua botas. Esta operación delicada precisa una práctica previa importante. La persona trabaja de pie.</p>	V
0.351	<p style="text-align: center;"><i>RECORTAR SOBANTES DESPUES DEL EMPALMILLADO</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es recortar los sobrantes de piel después del empalmillado. Para ello: Se aprovisiona de botas ya empalmilladas. Acerca la bota a la máquina que recortar el sobrante de piel, mientras el operario va pasando la bota. Trabajo bastante sencillo, aunque requiere cuidado. Se realiza de pie.</p>	II
0.352	<p style="text-align: center;"><i>RETOCAR VIRA Y ENFRANQUES GOODYEAR</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es el pulido y lijado del final de la vira y redondeado de enfranques. Para ello: Se abastece de botas desviradas y con tacones pulidos. Corta el sobrante de la vira final, ajustándolo. Utilizando una cuchilla y un martillo, redondea el enfranque. Evacua botas retocadas. Es un trabajo que requiere cuidado. Se realiza de pie.</p>	II
0.353	<p style="text-align: center;"><i>RASPAR Y PINTAR FAJA EN PLANTA EN GOODYEAR</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es pintar la planta de la suela, previamente marcada. Para ello: Se abastece de botas ahormadas con suela previamente marcadas de faja. Acerca la bota a la máquina, raspando el entorno de la faja. Coge pincel mojado en tinta y pinta a mano el entorno de la faja. Evacua. Trabajo sencillo y las tareas se realizan de pie.</p>	I
0.354	<p style="text-align: center;"><i>DESVIRAR CANTOS VIVOS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es eliminar el sobrante de cantos vivos utilizando una máquina de desvirar. Para ello: Se abastece de zapatos ahormados con suela. Agarra firmemente el zapato y lo acerca a la maquina de desvirar. Mueve el zapato para que todo el contorno quede igualado. Evacua el zapato ya desvirado. Estas tareas exigen un trabajo cuidadoso y se realizan normalmente de pie.</p>	V
0.355	<p style="text-align: center;"><i>DESVIRAR CANTOS ARRIMADOS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es eliminar el sobrante de cantos arrimados, utilizando una máquina de desvirar. Para ello: Se abastece de zapatos ahormados con suela. Agarra firmemente el zapato y lo acerca a la maquina de desvirar. Mueve el zapato para que todo el contorno quede igualado. Evacua el zapato ya desvirado. Estas tareas exigen un trabajo relativamente cuidadoso y se realiza normalmente de pie.</p>	V
0.356	<p style="text-align: center;"><i>PREFIJAR TACONES CON MAQUINA AUTOMÁTICA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es prefijar tacones a los zapatos, utilizando una máquina de clavar. Para ello: Se abastece de zapatos, tacones y periódicamente de tornillos y cola para la máquina. Centra y prefija el tacón al zapato, mediante un tornillo que coloca en la máquina. Recoge zapatos y los evacua. Las tareas son relativamente sencillas pero exigen algo de atención.</p>	III

Código	Sección Mecánica	Nivel
0.357	<p style="text-align: center;"><i>PREFIJAR Y CLAVAR TACONES CON MAQUINA DE BRAZO</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es prefijar y clavar tacones a los zapatos con máquina de brazo. Para ello: Se abastece de zapatos, tacones y periódicamente de clavos para la máquina. Centra y prefija el tacón al zapato. Clava el tacón al zapato accionando el brazo de la máquina donde previamente ha colocado los clavos. Recoge los zapatos y los evacua. Las tareas son relativamente sencillas pero exigen algo de atención y cuidado, el operario trabaja de pie.</p>	III
0.358	<p style="text-align: center;"><i>CLAVAR TACONES</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es clavar tacones a los zapatos utilizando una máquina de clavar. Para ello: Se abastece de zapatos con el tacón ya prefijado y periódicamente de clavos para la máquina. Coloca zapato en máquina de clavar que acciona normalmente con pedal. Recoge zapatos y los evacua. Las tareas son realmente sencillas pero exigen algo de atención y cuidado. El operario trabaja de pie.</p>	II
0.359	<p style="text-align: center;"><i>CLAVAR O PEGAR TAPAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es clavar y pegar tapas en los tacones, bien utilizando una máquina de clavar, un martillo, o una máquina de prensar. Para ello: Se aprovisiona de tapas y zapatos. Coloca una tapa sobre el tacón y sitúa el zapato en la máquina de clavar o prensar, o bien, clava la tapa utilizando un martillo. Recoge los zapatos con las tapas ya clavadas o pegadas y las evacua. Es un trabajo sencillo que solo requiere prestar atención y tener algo de cuidado. El operario trabaja normalmente de pie.</p>	I
0.360	<p style="text-align: center;"><i>CLAVAR PESTAÑA DE SUELA</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es clavar la parte trasera del piso de suela a la bota utilizando una máquina de clavar. Para ello: Se abastece de botas ahormadas. Introduce la bota en la máquina que clava automáticamente al accionar el pedal. Evacua la bota. Trabajo sencillo y requiere un mínimo de atención. Se realiza de pie.</p>	II
0.361	<p style="text-align: center;"><i>CLAVAR ESTAQUILLAS A MAQUINA</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es clavar estaquillas en el interior de enfranques de la bota. Para ello: Se abastece de botas con suela ya cosida. Introduce la bota en el pivote. Activa mediante el pedal el clavado automático de las estaquillas. El operario trabaja de pie y las tareas que realiza precisan cierto aprendizaje previo.</p>	III
0.362	<p style="text-align: center;"><i>CLAVAR A MAQUINA TAPAS FIRMES (ALAMBRAR)</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es clavar alambre en la tapa con el tacón. Para ello: Se abastece de zapatos. Introduce el zapato en el pivote de la máquina acercándose al tope de la misma. Acciona el pedal de la máquina clavando el alambre a la tapa con el tacón. Las tareas son sencillas y se realizan de pie.</p>	III
0.363	<p style="text-align: center;"><i>DESBRAVAR CANTO Y TACON DE SUELA CON FRESA A MAQUINA</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es eliminar el sobrante del tacón utilizando una máquina de desvirar. Para ello: Se abastece de botas ahormadas con tacón. Agarra firmemente la bota y la acerca a la máquina de desvirar. Mueve la bota para que todo el sobrante quede igualado. Evacua la bota desvirada. Es una operación delicada que precisa una práctica previa importante. La persona trabaja de pie.</p>	V
0.364	<p style="text-align: center;"><i>LIJAR Y PULIR TACONES CON LIJA FINA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es dejar los cantos de tacón uniformes utilizando una máquina de lijar fina. Para ello: Se abastece de zapatos terminados en finisaje. Coge un zapato y pasa el canto del tacón por una máquina de lijar. Evacua la pieza lijada o pulida. Las tareas son complicadas y requieren largo aprendizaje. Se trabaja de pie.</p>	V

Código	Sección Mecánica	Nivel
0.365	<p style="text-align: center;"><i>HACER LA BOCATAPA AL TACÓN, SUELA Y GOODYEAR</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es lijar los interiores de los tacones con máquina de rodillo. Para ello: Se abastece de botas armadas. Se pasa el tacón por la máquina de rodillo, lijando el interior del mismo. Evacua la bota. Trabajo sencillo y requiere un mínimo de atención, se realiza de pie.</p>	I
0.366	<p style="text-align: center;"><i>RASPAR TALONERAS SUELAS DE GOMA</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es raspar manualmente las taloneras en suelas de goma. Para ello: Se abastece de botas con suelas pegadas y cosidas. Se marca a lápiz el contorno del tacón. Se acerca la bota a la máquina de lijar. Se lija el contorno de la talonera para su posterior encolado. Trabajo sencillo que requiere un mínimo de atención, se realiza de pie.</p>	I
0.367	<p style="text-align: center;"><i>CLAVAR PESTAÑAS DE GOMA</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es clavar la parte trasera del piso de goma en la bota utilizando una pistola de aire para clavar. Para ello: Se abastece de botas ahormadas. Se introduce la bota en el útil y, manualmente, clava grapas. Evacua la bota. Trabajo sencillo y requiere un mínimo de atención, se realiza de pie.</p>	I
0.368	<p style="text-align: center;"><i>PASAR Y MARCAR DIBUJO A TACON</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es marcar útil o dibujo deseado en la pestaña del tacón. Para ello: Se abastece de botas ahormadas. Coge bota y va pasando el canto del tacón por la máquina para que quede marcado. Evacua. Tarea sencilla, se realiza de pie.</p>	I
0.369	<p style="text-align: center;"><i>TINTAR CANTOS A MANO</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es tintar el canto de la suela para igualar su color al resto del zapato. Para ello: Se abastece de zapatos con suela. Coge zapato y pasa un pincel mojado en tinta por el canto. Si se repasa el talón se utiliza un pincel más ancho. Se dejan zapatos en bandeja y se evacúan. Las tareas son sencillas pero exigen atención y cuidado. El operario puede trabajar de pie o sentado.</p>	III
0.370	<p style="text-align: center;"><i>TINTAR CANTOS CON MAQUINA O ENCERAR</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es tintar con máquina el canto de la suela para igualar su color al resto del zapato. Para ello: Se abastece de zapatos con suela. Coge zapato y va pasando el canto por la máquina para que quede tintado. Deja zapato en bandeja y evacua. Las tareas son sencillas pero exigen atención y cuidado. El operario trabaja normalmente de pie.</p>	III
0.371	<p style="text-align: center;"><i>DESMANCHADO DE BOTAS O ZAPATOS</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es dar diferente color a la piel de la bota ya montada. Para ello: Se abastece de botas ahormadas y montadas. Acerca la bota al cepillo. Cepilla hasta dar color deseado a la piel. Es necesario un periodo largo de práctica y de formación especial. Es un operario que trabaja de pie.</p>	IV
0.372	<p style="text-align: center;"><i>BRUÑIR Y SACAR BRILLO AL TACON Y CANTO</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es sacar brillo a color de los tacones y cantos anteriormente tintados. Para ello: Se abastece de botas ahormadas y previamente teñidas de canto y tacón. Se acerca la bota a la máquina de bruñir. Se cepillan los cantos y tacones hasta reducir el brillo. Evacua. Es un trabajo sencillo y se realiza de pie.</p>	II

Código	Sección Mecánica	Nivel
0.373	<p style="text-align: center;"><i>DAR BRILLO A PLANTAS CON MAQUINA DE CEPILLO</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es sacar brillo a la suela. Para ello: Se abastece de botas deshormadas. Se acerca la bota al cepillo. Se cepilla la suela hasta conseguir sacarle brillo. Evacua. Es una tarea sencilla que se realiza de pie.</p>	II
0.374	<p style="text-align: center;"><i>MARCAR Y NUMERAR ZAPATOS A MANO</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es realizar unas señales en la suela con un cuño y un martillo que identifique el zapato. Para ello: Se abastece de zapatos terminados en finisaje. Coge uno y lo marca con el cuño que golpea con un martillo. Evacua el zapato marcado. Son tareas sencillas que solo requieren cierta atención y cuidado; trabaja de pie.</p>	I
0.375	<p style="text-align: center;"><i>MARCAR Y NUMERAR SUELAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es realizar unas señales en la suela que identifiquen el zapato. Para ello: Se abastece de suelas. Coge una y la introduce en la máquina de marcar. Pone en marcha la máquina accionando un pedal. Evacua la suela marcada y numerada. Son tareas sencillas que solo requieren cierta atención. El operario trabaja de pie.</p>	I
0.376	<p style="text-align: center;"><i>DESHORMAR CON MAQUINA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es la de sacar las hormas del zapato utilizando una máquina. Para ello: Se abastece de zapatos ahormados. Coge uno y lo introduce en un pivote de la máquina de deshormar. A veces extrae a mano la cuña de la horma previamente. Sujeta el zapato y acciona la máquina manejando un pedal. Deposita hormas y zapatos en bandejas diferentes, los evacua. Son tareas sencillas que no exigen aprendizaje práctico complejo, y se realiza de pie.</p>	II
0.377	<p style="text-align: center;"><i>DESHORMAR A MANO</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es la de sacar las hormas a mano. Para ello: Se abastece de botas o zapatos ahormados. Coloca la pieza en la máquina ajustándola al pivote, estirando los forros en caso de botas. Tira de la bota o zapato hacia arriba para quitarle la horma. Evacua zapatos y botas. Son tareas sencillas que no exigen aprendizaje práctico complejo, y se realiza de pie.</p>	II
Código	Sección Envasado o Almacén	Nivel
0.401	<p style="text-align: center;"><i>ALIMENTADOR DE CADENA DE ENVASADO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es abastecer de calzado la cadena, para las distintas operaciones que en ella se realizan. Para ello: Se abastece de calzado, lo coloca en carretillas de 8 a 10 pares, separado por modelo, color y n.º. Rellena un taloncillo con los datos que corresponden y evacua carretilla. Las tareas son sencillas, pero exigen cierta atención. El operario trabaja de pie.</p>	II
0.402	<p style="text-align: center;"><i>SACAR CALADOS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es vaciar con cuchilla los huecos de los adornos que deban de existir en el zapato. Para ello: Se aprovisiona de zapatos deshormados. Recorta vacíos con una cuchilla. Evacua zapatos ya recortados. Son operaciones bastante delicadas por lo que exigen atención. El operario puede trabajar de pie o sentado.</p>	V

Código	Sección Envasado o Almacén	Nivel
0.403	<p style="text-align: center;"><i>PLANCHAR CAÑAS CON MAQUINA DE MOLDES</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es devolver mediante calor la firmeza original a la caña de la bota. Para ello: Se abastece de botas deshormadas. Introduce botas en los moldes. Acciona la máquina mediante el pedal. Deja bota que evacua posteriormente. Es un trabajo sencillo que se realiza generalmente de pie.</p>	I
0.404	<p style="text-align: center;"><i>PLANCHAR CAÑAS Y PALAS DE BOTAS A MANO</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es planchar diferentes arrugas de la piel a cañas y palas de botas. Para ello: Se abastece de botas deshormadas. Manualmente y con plancha de calor elimina las diferentes arrugas de la piel. Evacua. Son tareas sencillas que se realizan de pie o sentado.</p>	I
0.405	<p style="text-align: center;"><i>PEGAR PLANTILLAS O TALONETAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es colocar una plantilla o taloneta en planta del zapato para tapar la misma y dar mas comodidad en su uso. Para ello: Se aprovisiona de plantillas, talonetas y zapatos. Coge una pieza que engoma mediante rodillo o pincel. La coloca en planta del zapato, realizando normalmente presión para que se pegue. Evacua el zapato. Tareas sencillas pero que requieren cuidado y atención, Puede trabajar de pie o sentado.</p>	II
0.406	<p style="text-align: center;"><i>LIMPIAR RESTOS DE COLA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es eliminar los restos de cola que quedan de las operaciones de encolado precedentes. Para ello: Se abastece de zapatos. Elimina la cola con un cepillo de tornio, de mano o crepé. Recoge los zapatos y los evacua. Las tareas son sencillas aunque exigen algo de atención. el operario trabaja de pie normalmente.</p>	II
0.407	<p style="text-align: center;"><i>DAR BRILLO A TACON Y CANTO</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es el repaso final del brillo a tacones y cantos antes de envasar. Para ello: Se abastece de botas limpias y revisadas. Acerca la bota al rodillo. Cepilla suavemente el canto y el tacón. El trabajador trabaja de pie y las tareas que realiza son sencillas.</p>	I
0.408	<p style="text-align: center;"><i>ABRILLANTAR O IGUALAR</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es dar brillo al zapato utilizando un producto químico pulverizado. Para ello: Se aprovisiona de zapatos. Coge zapato con una mano y pulveriza el producto utilizando una pistola. Evacua el zapato abrillantado. Es un trabajo sencillo que puede tener una suciedad superior a la normal. Trabaja de pie.</p>	III
0.409	<p style="text-align: center;"><i>PONER PERNITO PAPEL U OTRO ACCESORIO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es colocar cartón, papel o palito u otros accesorios, en el interior del zapato para evitar que se deforme. Para ello: Se aprovisiona de zapatos, cartones, papeles y/o palitos u otros accesorios. Coge un zapato e introduce en el la pieza correspondiente, cortando el palito a la medida en algunos casos. Deja zapato que evacua posteriormente. Son tareas sencillas que no exigen preparación previa. Se realiza normalmente de pie.</p>	I
0.410	<p style="text-align: center;"><i>PONER CORDONES</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es colocar cordones en zapatos, que luego servirán para poderlo sujetar al pie. Para ello: Se abastece de zapatos y cordones. Coge zapato e introduce un cordón por los ojetes del mismo. Realiza un nudo con el cordón, en algunos casos. Evacua el zapato. Es un trabajo sencillo que no requiere practica previa y se realiza generalmente de pie.</p>	I

Código	Sección Envasado o Almacén	Nivel
0.411	<p style="text-align: center;"><i>MARCAR CONTORNO DE ADORNOS EN PIEL (DIFUMINAR)</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es dar brillo al zapato, con mucho cuidado, utilizando un producto químico pulverizado. Para ello:</p> <p>Se aprovisiona de zapatos.</p> <p>Coge el zapato con una mano y con la otra una pistola pulveriza el producto siguiendo el contorno de los adornos. Evacua el zapato difuminado.</p> <p>Es un trabajo que puede tener una suciedad superior a la normal, y que requiere mucha atención, cuidado y experiencia. Trabaja normalmente de pie.</p>	V
0.412	<p style="text-align: center;"><i>MARCAR CLASIFICANDO CAJAS EN BLANCO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es marcar o etiquetar las cajas de zapatos clasificando los distintos modelos de zapatos. Para ello:</p> <p>Se aprovisiona de cajas.</p> <p>Las marca con un sello de caucho, máquina de timbrar o etiqueta.</p> <p>Evacua las cajas.</p> <p>Son tareas sencillas pero que requieren atención. Normalmente se realizan de pie.</p>	II
0.413	<p style="text-align: center;"><i>PEGAR MARCAS O ANAGRAMAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es colocar en el zapato un anagrama con la marca del calzado. Para ello:</p> <p>Se abastece de calzado y anagramas.</p> <p>Coge los anagramas y los pega en la parte interior del zapato.</p> <p>Evacua el calzado.</p> <p>Es un trabajo sencillo que no requiere practica previa. Se realiza de pie o sentado.</p>	I
0.414	<p style="text-align: center;"><i>REPASADO COMPLETO.ZAPATO PIEL</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es repasar imperfecciones del zapato producidas en el proceso de fabricación. Para ello:</p> <p>Se abastece de zapatos.</p> <p>Repasa el zapato buscando imperfecciones.</p> <p>Las repara (plancha, quemar, tintar cantos, reparar, etc.).</p> <p>Evacua el zapato.</p> <p>Son tareas delicadas que exigen una preparación previa y una atención sostenida. Puede trabajar de pie o sentado.</p>	V
0.415	<p style="text-align: center;"><i>REPASADO PARCIAL.ZAPATO PIEL</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es repasar alguna de la imperfecciones del zapato en el proceso de fabricación. Para ello:</p> <p>Se abastece de zapatos.</p> <p>Repasa el zapato buscando imperfecciones.</p> <p>Repara alguno de esos defectos.</p> <p>Evacua el zapato repasado.</p> <p>Son tareas delicadas que exigen atención. Puede trabajar de pie o sentado.</p>	IV
0.416	<p style="text-align: center;"><i>REVISADO Y HERMANADO, EN CALZADO DE PIEL</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es comprobar si los zapatos tienen algún defecto, emparejándoles por pares. Para ello:</p> <p>Se aprovisiona de zapatos</p> <p>Verifica si tienen algún defecto, retirando los que no alcancen la calidad deseada.</p> <p>Los evacua por pares.</p> <p>Es un trabajo que requiere principalmente atención. Normalmente se realiza de pie.</p>	IV
0.417	<p style="text-align: center;"><i>ENVASADO COMPLETO (REVISAR, HERMANAR, METER EN CAJA, Y MARCARLAS)</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es revisar, hermanar y meter en caja los pares de zapatos así como marcar las mismas. Para ello:</p> <p>Se aprovisiona de zapatos y cajas.</p> <p>Verifica si los zapatos tienen algún defecto.</p> <p>Se asegura de que los pares sean del mismo número y de idénticas características.</p> <p>Introduce los zapatos en cajas, que tiene que armar en algunas ocasiones.</p> <p>Marca las cajas con sello de caucho, maquina de timbrar o etiqueta.</p> <p>Evacua la caja que a veces introduce en un envase.</p> <p>Son tareas que requieren algo de atención. Normalmente se trabaja de pie.</p>	V

Código	Sección Envasado o Almacén	Nivel
0.418	<p style="text-align: center;"><i>METER EN CAJAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es meter en cajas los zapatos. Para ello: Se aprovisiona de zapatos, cajas y generalmente de papel. Coge pares de zapatos y los introduce en una caja, a veces envueltos en papel o metidos en una bolsa de plástico. Generalmente coloca gomilla, para sujetar la caja. Evacua la caja. Son tareas sencillas que requieren poca atención. Normalmente se realiza de pie.</p>	II
0.419	<p style="text-align: center;"><i>MOVIMIENTO DE ALMACÉN MATERIAS PRIMAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. consiste en distribuir y manipular las materias primas. Para ello: Ordena las materias primas recibidas, bien manualmente o utilizando carretillas. Retira las mercancías pedidas para su distribución en fabricación. Mantiene ordenado el almacén. Trabaja habitualmente de pie y es una labor sencilla que puede exigir manejar pesos importantes.</p>	II
0.420	<p style="text-align: center;"><i>ENVASAR Y ALMACENAR PRODUCTOS TERMINADOS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es envasar las cajas de acuerdo con los pedidos recibidos. Para ello: Se abastece de envase que generalmente monta el mismo operario. Anota en hoja de pedido los datos del mismo, número de bultos, número de pedido y número de pares totales. Prepara etiqueta con número de pedido y datos del cliente. Llena envase con los artículos del pedido y pone etiquetas. Trabajo que exige atención, aunque luego las tareas sean sencillas. Trabaja de pie y cuando no utiliza una carretilla, debe cargar pesos.</p>	III
0.421	<p style="text-align: center;"><i>PRECINTADOR Y MANIPULADOR DE PAQUETES EN ALMACÉN DE PRODUCTOS TERMINADOS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es precintar los paquetes y dejarlos dispuestos para su posterior facturación. Para ello: Coloca precinto en el paquete. Transporta los paquetes utilizando generalmente una carretilla. Es un trabajo sencillo pero puede exigir el manejo de pesos. El operario trabaja normalmente de pie con frecuentes desplazamientos.</p>	II
0.422	<p style="text-align: center;"><i>MOVIMIENTO DE ALMACÉN PRODUCTOS TERMINADOS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es manipular los productos terminados en el almacén correspondiente. Para ello: Coloca según instrucciones del responsable del almacén los productos recibidos de fabricación. Retira los productos necesarios para completar un pedido pudiendo utilizar una carretilla. Tarea sencilla que solo requiere algo de atención. El operario está de pie y debe de cargar pesos si no utiliza una carretilla.</p>	II
Código	Sección Vulcanizado e Inyección y Autoclave	Nivel
5.106	<p style="text-align: center;"><i>CORTADO CON MAQUINA PUENTE O BRAZO: TEXTIL O SINTÉTICO CON GRABADOS O DIBUJOS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es cortar cortes de material Textil o Sintético con troqueles y máquina de puente. Para ello: Se aprovisiona de material y troqueles. Extiende material sobre la mesa. Coloca troquel sobre el material. Desplaza cabezal de la máquina posicionándolo sobre el troquel y acciona máquina pulsando botones. Corta sobrantes con hacha. No necesita prestar especial cuidado para el aprovechamiento ya que el material es uniforme. Trabaja de pie.</p>	IV
5.107	<p style="text-align: center;"><i>CORTADO CON MAQUINA DE PUENTE O BRAZO: TEXTIL O SINTÉTICO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es cortar Textil o Sintético con troqueles y maquina de brazo. Para ello: Se aprovisiona de Textil o Sintético y troqueles. Extiende sobre la mesa Textil o Sintético. Coloca los troqueles sobre el Textil o Sintético, Desplaza cabezal de maquina posicionando sobre troquel y acciona máquina pulsando botones. Retira piezas cortadas, dejándolas ordenadas y las evacua. No necesita prestar especial cuidado para el aprovechamiento ya que el material es uniforme, Trabaja de pie.</p>	III

Código	Sección Vulcanizado e Inyección y Autoclave	Nivel
5.108	<p style="text-align: center;"><i>CORTADO A MANO: FORROS TEXTIL O SINTÉTICO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es cortar Textil o Sintético a mano con cuchilla. Para ello: Se aprovisiona de Textil o Sintético y patrones. Extiende Textil o Sintético sobre la mesa, Coloca patrones sobre el Textil o Sintético. Corta el Textil o Sintético, siguiendo el contorno del patrón, con cuchilla. Retira las piezas cortadas dejándolas ordenadas. No necesita prestar especial cuidado para el aprovechamiento del material por ser este uniforme. Trabaja de pie inclinado sobre la mesa realizando pequeños esfuerzos al cortar.</p>	III
5.109	<p style="text-align: center;"><i>FIGURAR Y NUMERAR</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es marcar puntos de referencia en los cortes, mediante patrones, para facilitar un aparato correcto y numerar piezas. Para ello: Se aprovisiona de piezas ya cortadas y patrones. Coloca patrones sobre piezas y marca con lápiz o bolígrafo o con maquina. Coloca los cortes figurados en montones. Marca cantos con números, utilizando: marcador metálico y martillo, o maquina con rodillo para numerar u otro tipo de útil para marcar. Retira piezas figuradas y numeradas. El operario puede estar sentado o de pie, las operaciones que realiza son sencillas y de aprendizaje rápido.</p>	I
5.214	<p style="text-align: center;"><i>PONER REMACHES U OJETES CON MAQUINA SEMIAUTOMÁTICA Y AUTOMÁTICA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es colocar remaches u ojetes en los sitios indicados de las piezas y cortes con máquina automática. Para ello: Se aprovisiona de piezas y cortes. Poseiona las piezas en la máquina automática. Coloca remache u ojetes accionando la máquina automática. Recoge ordenadamente las piezas y cortes acabados y los evacua. El trabajo es sencillo, debe de prestar cierta atención. Se realiza normalmente sentado.</p>	II
5.215	<p style="text-align: center;"><i>COSER COSTURAS DE FORROS O ZIG-ZAG</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. consiste en unir forros mediante una costura con máquina de coser. Para ello: Se aprovisiona de forros. Los posesiona en la máquina de coser que acciona con un pedal. Cose los forros siguiendo la costura. Recorta hilos sobrantes con tijeras. Retira los forros ordenadamente y los evacua. El periodo de aprendizaje no es largo. Trabaja sentado.</p>	II
5.233	<p style="text-align: center;"><i>EMPLANTILLAR PIEL-SERRAJE (EMBASTAR O HILVANAR)</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es unir plantillas a corte de zapatos por medio de una máquina de coser. Para ello: Se aprovisiona de plantillas y cortes de piel. . Los posesiona en máquina de coser que acciona con pedal. Cose plantilla a corte, haciendo coincidir unos puntos ya señalados. Y haciendo un fruncido del corte en la parte de la puntera. Recoge cortes y los evacua. El periodo de aprendizaje es corto al ser tareas relativamente sencillas. La persona trabaja sentada.</p>	IV
5.234	<p style="text-align: center;"><i>EMPLANTILLAR LONAS (EMBASTAR O HILVANAR)</i></p> <p>Definición: La función de este puesto es unir plantillas a corte de zapatos por medio de una máquina de coser, Para ello: Se aprovisiona de plantillas y cortes de lona. Los posesiona en máquina de coser que acciona con pedal. Cose plantilla a corte, haciendo fruncido y coincidiendo con unos puntos ya señalados. Recoge cortes y los evacua. El período de aprendizaje es corto al ser tarea relativamente sencilla. La persona trabaja sentada.</p>	III

Código	Sección Vulcanizado e Inyección y Autoclave	Nivel
5.235	<p style="text-align: center;"><i>RIBETEADO EN VULCANIZADO</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es rematar el corte textil con una cinta o ribete, por medio de una maquina de coser</p> <p>Para ello: Se aprovisiona de cortes de lona. Los posiciona en maquina de coser, de manera que la guía encauce las cintas. Recoge los cortes y los evacua. El período de aprendizaje es corto. Se trabaja sentado. Puesto de no mucha responsabilidad, pero requiere atención.</p>	III
5.401	<p style="text-align: center;"><i>ALIMENTADOR DE CADENA DE ENVASADO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es abastecer de calzado la cadena, para las distintas operaciones que en ella se realizan.</p> <p>Para ello: Se abastece de calzado, lo coloca en carretillas de 8 a 10 pares, separado por modelo, color y número. Rellena un taloncillo con los datos que corresponden y evacua carretilla. Las tareas son sencillas, pero exigen cierta atención. El operario trabaja de pie.</p>	II
5.410	<p style="text-align: center;"><i>PONER CORDONES</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es colocar cordones en zapatos, que luego servirán para poderlo sujetar al pie.</p> <p>Para ello: Se abastece de zapatos y cordones. Coge zapato e introduce un cordón por los ojetes del mismo. Realiza un nudo con el cordón, en algunos casos. Evacua el zapato. Es un trabajo sencillo que no requiere practica previa y se realiza generalmente de pie.</p>	I
5.412	<p style="text-align: center;"><i>MARCAR CLASIFICANDO CAJAS EN BLANCO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es marcar o etiquetar las cajas de zapatos clasificando los distintos modelos de zapatos.</p> <p>Para ello: Se aprovisiona de cajas. Las marca con un sello de caucho, máquina de timbrar o etiqueta. Evacua las cajas. Son tareas sencillas pero que requieren atención. Normalmente se realizan de pie.</p>	II
5.413	<p style="text-align: center;"><i>PEGAR MARCAS O ANAGRAMAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es colocar en el zapato un anagrama con la marca del calzado.</p> <p>Para ello: Se abastece de calzado y anagramas. Coge los anagramas y los pega en la parte interior del zapato. Evacua el calzado. Es un trabajo sencillo que no requiere practica previa. Se realiza de pie o sentado.</p>	I
5.418	<p style="text-align: center;"><i>METER EN CAJAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es meter en cajas los zapatos.</p> <p>Para ello: Se aprovisiona de zapatos, cajas y generalmente de papel. Coge pares de zapatos y los introduce en una caja, a veces envueltos en papel o metidos en una bolsa de plástico. Generalmente coloca gomilla, para sujetar la caja. Evacua la caja. Son tareas sencillas que requieren poca atención. Normalmente se realiza de pie.</p>	II
5.419	<p style="text-align: center;"><i>MOVIMIENTO DE ALMACÉN MATERIAS PRIMAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. consiste en distribuir y manipular las materias primas.</p> <p>Para ello: Ordena las materias primas recibidas, bien manualmente o utilizando carretillas. Retira las mercancías pedidas para su distribución en fabricación. Mantiene ordenado el almacén. Trabaja habitualmente de pie y es una labor sencilla que puede exigir manejar pesos importantes.</p>	II

Código	Sección Vulcanizado e Inyección y Autoclave	Nivel
5.420	<p style="text-align: center;"><i>ENVASAR Y ALMACENAR PRODUCTOS TERMINADOS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es envasar las cajas de acuerdo con los pedidos recibidos. Para ello: Se abastece de envase que generalmente monta el mismo operario. Anota en hoja de pedido los datos del mismo, número de bultos, número de pedido y número de pares totales. Prepara etiqueta con número de pedido y datos del cliente. Llena envase con los artículos del pedido y pone etiquetas. Trabajo que exige atención, aunque luego las tareas sean sencillas. Trabaja de pie y cuando no utiliza una carretilla, debe cargar pesos.</p>	III
5.421	<p style="text-align: center;"><i>PRECINTADOR Y MANIPULADOR DE PAQUETES EN ALMACÉN DE PRODUCTOS TERMINADOS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es precintar los paquetes y dejarlos dispuestos para su posterior facturación. Para ello: Coloca precinto en el paquete. Transporta los paquetes utilizando generalmente una carretilla. Es un trabajo sencillo pero puede exigir el manejo de pesos. El operario trabaja normalmente de pie con frecuentes desplazamientos.</p>	II
5.422	<p style="text-align: center;"><i>MOVIMIENTO DE ALMACÉN PRODUCTOS TERMINADOS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es manipular los productos terminados en el almacén correspondiente. Para ello: Coloca según instrucciones del responsable del almacén los productos recibidos de fabricación. Retira los productos necesarios para completar un pedido pudiendo utilizar una carretilla. Tarea sencilla que solo requiere algo de atención. El operario esta de pie y debe de cargar pesos si no utiliza una carretilla.</p>	II
5.441	<p style="text-align: center;"><i>DAR AGUA Y BARNIZ EN LOS CANTOS (VULCANIZADO)</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es dar agua o barniz a los cantos del zapato para darle la mayor vistosidad. Para ello: Se abastece de zapatos vulcanizados. Pasa un trapo impregnado de agua o barniz por el canto del zapato. Evacua el zapato. Las tareas son sencillas y no necesitan prestar mucha atención. Trabaja sentado o de pie.</p>	II
5.442	<p style="text-align: center;"><i>CEPILLADO EN VULCANIZADO</i></p> <p>Definición: La función en este P.T. es eliminar las manchas de polvo del calzado vulcanizado. Para ello: Se aprovisiona de calzado vulcanizado. Lo cepilla en una máquina. Evacua el calzado cepillado. Son tareas sencillas, que no requieren practica previa. Trabaja de pie.</p>	II
5.443	<p style="text-align: center;"><i>RECORTADO REBABAS EN VULCANIZADO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es eliminar los sobrantes de goma procedentes del vulcanizado. Para ello: Se aprovisiona de calzados vulcanizados. Recorta el sobrante en una máquina y evacua el calzado. Son tareas sencillas, pero que requieren cierta habilidad. Se realizan generalmente de pie, según máquina.</p>	II
5.444	<p style="text-align: center;"><i>LIMPIEZA DE ESCAPES Y REBABAS EN VULCANIZADO</i></p> <p>Definición: Las funciones del P.T. es eliminar los escapes y rebabas que quedan en la unión del piso y el corte después del vulcanizado, utilizando normalmente una fresa o tijeras. Para ello: Se aprovisiona de zapatos vulcanizados. Pasa la unión del piso y el corte por una fresa para eliminar los escapes y rebabas o bien elimina con una tijera. Evacua los zapatos. Es un trabajo sencillo que no necesita un largo aprendizaje. Trabaja de pie.</p>	II
5.445	<p style="text-align: center;"><i>REVISADO Y PAREADO EN CADENA DE VULCANIZADO</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es revisar los zapatos verificar la calidad, retirar los defectuosos y colocar los buenos pareados, por modelos, colores y números en la cadena de envasado. Para ello: Se abastece de calzado vulcanizado, cogiéndolo de la cadena de terminado, o de carros terminados, verifica la calidad y el pareado retira los zapatos defectuosos y los buenos los coloca en la cadena de envasado. No es tarea complicada ni difícil de hacer, pero requiere cierta experiencia y atención. El trabajo normalmente se realiza de pie.</p>	III

Código	Sección Vulcanizado e Inyección y Autoclave	Nivel
5.513	<p style="text-align: center;"><i>VULCANIZADO-CON PRENSA DE TORNILLO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es fijar una suela de goma a un zapato de piel, paño o lona. Para ello: Se aprovisiona de cortes de zapato, suelas de goma y bandeletas. Calza corte sobre horma, y si es un corte de piel, procede a cardar la parte lateral utilizando una fresa circular y engoma o desengrasa la parte raspada. Coloca bandeletas y suela de goma sobre corte o molde. Sitúa la horma en la posición adecuada y cierra el molde. Deshorma y tras una inspección somera evacua. Maneja varias prensas. Son tareas algo complejas que requieren un aprendizaje. El operario trabaja de pie.</p>	V
5.514	<p style="text-align: center;"><i>VULCANIZADO-CON PRENSA NEUMATICA, PIEL O SERRAJE, CARDANDO Y ENCOLANDO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es fijar una suela de goma a un zapato de piel, o serraje Para ello: Se aprovisiona de cortes de zapato, suelas de goma y bandeletas. Calza corte sobre horma, y procede a cardar la parte lateral utilizando una fresa circular y engoma o desengrasa la parte raspada. Coloca bandeletas y suela de goma sobre corte o molde. Sitúa la horma en la posición adecuada y cierra el molde. Deshorma y tras una inspección somera evacua. Maneja varias prensas. Son tareas algo complejas que requieren un aprendizaje. El operario trabaja de pie.</p>	IV
5.515	<p><i>POSICIONADO DE CORTES EN MAQUINA DE INYECCIÓN DE CARRUSEL PIEL O SERRAJE, CARDANDO Y ENCOLANDO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es calzar lo cortes de piel o serraje sobre hormas de aluminio Para ello: Se aprovisiona de cortes de calzado. Calza corte sobre horma, y procede a cardar la parte lateral utilizando una fresa circular y engoma o desengrasa la parte raspada. Sitúa la horma en la posición adecuada y cierra el molde. Deshorma y tras una inspección somera evacua. Son tareas complejas que requieren un aprendizaje. El operario trabaja de pie.</p>	IV
5.516	<p style="text-align: center;"><i>VULCANIZADO-CON PRENSA NEUMATICA TEXTIL O SERRAJE SIN CARDAR O ENCOLAR</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es fijar una suela de goma a un zapato de paño o lona. Para ello: Se aprovisiona de cortes de zapato, suelas de goma y bandeletas. Calza corte sobre horma textil o sintético. Coloca bandeletas y suela de goma sobre el molde. Sitúa la horma en la posición adecuada y cierra el molde. Deshorma y tras una inspección somera evacua. Maneja varias prensas. Son tareas algo complejas que requieren un aprendizaje. El operario trabaja de pie.</p>	III
5.517	<p><i>POSICIONADO DE CORTES EN MAQUINA DE INYECCIÓN DE CARRUSEL TEXTIL O SERRAJE SIN CARDAR O ENCOLAR</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es calzar los cortes de textil o serraje sobre una horma de aluminio. Para ello: Se aprovisiona de cortes de calzado Los va colocando en las hormas de aluminio a medida que pasan con el carrusel delante de su puesto . En ocasiones tiene que poner rellenos de corcho o de otros materiales . Trabajo con periodo de aprendizaje ,hay que poner atención al posicionar bien los cortes. se trabaja de pie.</p>	III
5.518	<p style="text-align: center;"><i>CARDAR Y DAR PEGAMENTO MAQUINA CARRUSEL INYECCIÓN</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es cardar y dar pegamento a determinado tipo de materiales de corte para su mayor adhesión a la suela de PVC. Para ello: Poseosion unos aritos suplementarios. Raspa la parte lateral con una fresa. Da pegamento en la parte lateral con una brocha. En muchos tipos de materiales se realiza esta operación sin necesidad de efectuar lo anterior. Trabajo sencillo, pero que requiere un cierto cuidado. Trabaja de pie sin desplazamientos.</p>	III

Código	Sección Vulcanizado e Inyección y Autoclave	Nivel
5.519	<p style="text-align: center;"><i>INYECCION EN MAQUINA INDIVIDUAL TEXTIL, SINTETICO, O SERRAJE SIN CARDAR NI ENCOLAR</i></p> <p>Definición: La función del P.T es fijar una suela al corte mediante inyección de material plástico. Para ello: Se aprovisiona de cortes. Calza el corte sobre horma caliente , textil o sintético. Situa la horma en posición adecuada y cierra el molde. Desahorma y tras una comprobación somera lo evacua. Maneja varias maquinas. El operario trabaja de pie, y aunque no son tareas muy complicadas si exige atención y cuidados.</p>	III
5.520	<p style="text-align: center;"><i>DESHORMADO CALZADO MAQUINA INYECCION CARRUSEL</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es deshormar los calzados ya inyectados. Para ello: Cuando pasan las hormas con los calzados ya inyectados, los Deshorma y los deposita en un carro realizando una somera comprobación. Trabajo sencillo. Tiene una cierta responsabilidad en la calidad de la inyección.</p>	III
5.521	<p style="text-align: center;"><i>DESHORMADO CALZADO MAQUINA INYECCION CARRUSEL Y CONTROL DE MAQUINA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es deshormar los calzados inyectados. También lleva la dirección del trabajo en la máquina, bajo la supervisión del encargado. Para ello: Cuando pasa las hormas con los calzados ya inyectados, los Deshorma y deposita en un carro realizando una somera comprobación. Cuando surge anomalía en la máquina o en la misma inyección, intenta arreglarla o en todo caso para la máquina y avisa al responsable superior. Trabajo sencillo. Tiene una cierta responsabilidad en la máquina y en la calidad de la inyección.</p>	III
5.522	<p style="text-align: center;"><i>CABEZA MAQUINA DE CARRUSEL Y INYECCION</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es la de controlar la calidad del producto una vez efectuadas las operaciones de montado e inyectado para comprobar el correcto funcionamiento de la máquina y operaciones complementarias. Para ello: Se aprovisiona de cortes de calzado. Y los va ahormando en las hormas de aluminio a medida que pasan por el carrusel. Controla las condiciones de la máquina y vigila la correcta medida de la inyección. En ocasiones tiene que poner rellenos o apliques. Cuando surge alguna anomalía en la maquina o en la misma inyección la arregla o en caso extremo avisa al responsable superior. Trabajo con responsabilidad y complejidad por los abundantes mecanismos que controla.</p>	V
5.523	<p style="text-align: center;"><i>DAR COLA A ZAPATOS PARA BANDELETA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es dar cola a zapatos por la franja del corte con pincel. Para ello: Se aprovisiona de zapatos ya montados y premarcados. Con el zapato en la mano izquierda ,se circunda de la cola sin pasa las marcas del prefijado de la bandeletas « Es necesario tener habilidad y buen pulso del operario de este puesto. Trabaja de pie.</p>	III
5.524	<p style="text-align: center;"><i>PONER BANDELETAS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es la de poner las bandeletas de los zapatos . Para ello: Se aprovisiona de tiras de bandeletas que extiende sobre una mesa o tabla para dar cola Se aprovisiona de zapatos previamente encolados y prefija la bandeleta al zapato siguiendo las marcas del corte Retira los zapatos una vez puesta la bandeleta. Trabajo delicado y de responsabilidad en la calidad del terminado. Trabaja de pie.</p>	IV
5.525	<p style="text-align: center;"><i>LIJAR CANTOS DE PISOS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es lijar los cantos de los pisos para mayor adherencia Para ello: Se aprovisiona de pisos y en la maquina de rodillo se lija los cantos de los pisos de forma que queden sin brillo para una mayor adherencia de los cauchos. Evacua los pisos una vez lijados. Tarea sencilla aunque necesita tiempo para dominarla. Trabaja de pie.</p>	III

Código	Sección Vulcanizado e Inyección y Autoclave	Nivel
5.526	<p style="text-align: center;"><i>MANIPULADOR DE AUTOCLAVE</i></p> <p>Definición: Autoclave es la unión del piso al corte mediante unas bandeletas de caucho natural que, vulcanizado a altas temperaturas, se convierte en un cuerpo uniforme. La función de este P.T. es» alimentar el horno». Para ello: Prepara los carros de zapatos. Prepara la autoclave a la temperatura necesaria. Introduce los carros en el autoclave. Retira los carros del autoclave con control de tiempo y temperatura Este puesto no requiere muchos conocimientos ya que es bastante mecánico, se trabaja de pie.</p>	IV
Código	Sección Calzado de Seguridad	Nivel
5.550	<p style="text-align: center;"><i>MOLDEAR PUNTERAS DE BOTAS GUARNECIDAS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. la de moldear punteras Para ello: Se aprovisiona de cortes previamente guarnecidos Se coloca la punta centrándola en el molde hasta hacer tope y pisa el pedal. Se retira y evacua el corte moldeado. Tarea sencilla trabaja de pie.</p>	II
5.551	<p style="text-align: center;"><i>MONTAR O CENTRAR PUNTERAS PIEL DE FLOR LISA NATURAL O CON BORDONES</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es la de montar punteras. Para ello: Se recoge la bota del carro previamente ahormada y con el tope de acero ya alojado y centrado a canto de horma. Se coloca en el horno reactivado de punteras. Introduce la bota en las pinzas y acciona el pedal. Evacua las botas al carro. El trabajo se realiza de pie.</p>	V
5.552	<p style="text-align: center;"><i>MONTAR O CENTRAR PUNTERAS DE PIEL GRABADA, PIGMENTADA O SERRAJE AFELPADO</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es la de montar o centrar punteras Para ello: Se recoge la bota del carro previamente ahormada y con el tope de acero ya alojado y centrado a canto de horma. Se coloca en el horno reactivado de punteras. Introduce el zapato en las pinzas y acciona el pedal. Evacua los zapatos al carro. Trabajo que se realiza de pie.</p>	IV
5.553	<p style="text-align: center;"><i>AHORMADO DE BOTAS EN MAQUINA DE PEDAL</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es la de ahormado de botas. Para ello: Coloca los cortes y el carro de hormas en la máquina. Coge la horma y la coloca en la maquina de ahormar (en el chirlo). Coge el corte y lo introduce a medias en la horma. Aloja el calzador entre la horma y el corte. Termina la operación quedando centrado y con la puntera levantada. Hay que tener cuidado para dejar el corte de la puntera a canto de horma. El trabajo se realiza de pie.</p>	IV
5.554	<p style="text-align: center;"><i>ALOJAR TOPE DE ACERO SOBRE PUNTERA DE LA HORMA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es la de alojar topes de acero. Para ello: Se coloca en el carro o bandeja. Coge la horma centrada a canto de horma. Da cemen con cepillo sobre puntera y a veces coloca tira de foam. Alojan tope de acero y golpean para que asiente bien. Vuelve la pala a su posición normal. El trabajo se realiza de pie.</p>	II

Código	Sección Calzado de Seguridad	Nivel
5.556	<p style="text-align: center;"><i>HALOGENADO Y ENCOLADO DE PISOS A MANO</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es la de halogenar y encolar a mano Para ello: Se prepara las mezclas de los productos a aplicar. Se aprovisiona de pisos y cepillo y va impregnando del producto y colocando en las tabla o carros. Evacua a carros o bandejas. El trabajo se realiza de pie.</p>	II
5.557	<p style="text-align: center;"><i>DAR DESMOLDEANTE CON PISTOLA DE AIRE</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es la de dar desmoldeante. Para ello: Se aprovisiona de pistola de aire cargada de desmoldeante. Aplica sobre el molde. Trabajo sencillo se realiza de pie.</p>	II
5.558	<p style="text-align: center;"><i>ALOJAR PATIN DE GOMA EN MAQUINA INYECTORA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T es la de alojar patín de goma Para ello: Se aprovisiona de pisos de goma previa mente puestos por números y los va dejando en bandeja de maquina de reactivar. Y los coloca en los moldes procurando que queden bien metidos (centrados). Trabajo sencillo que requiere atención. Se trabaja de pie.</p>	II
5.559	<p style="text-align: center;"><i>PEGAR PLANTILLAS DE ACERO DE SEGURIDAD</i></p> <p>Definición: La función de este P.T es la de pegar plantillas de acero. Para ello: Se aprovisionan de botas y plantillas. Colocan las plantillas sobre la planta de la bota y se golpea con el martillo o se prensa. Trabajo sencillo que requiere atención. Se trabaja de pie.</p>	III
5.560	<p style="text-align: center;"><i>CLANDRINA: CORTADO Y PREPARADO DE GOMAS, PLANTILLAS Y TACONES (TODO TIPO DE VULCANIZADO)</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es la de cortado y preparado de goma. Para ello: Pasa las planchas de goma por la máquina de cortar tiras, que deja en tablas, dando goma a las máquinas. Da cemen a planchas de goma cortada en tiras y coloca las tiras al canto de los tacones de madera. Coge plantillas de acero que extiende en una mesa y da un poco de cemen en la puntera y trasera. Es un trabajo muy sencillo que sólo exige algo de atención. Se realiza de pie.</p>	II
5.561	<p style="text-align: center;"><i>REVISADO Y REPARACION EN CALZADO DE SEGURIDAD</i></p> <p>Definición: La función de este puesto de trabajo es reparar defectos del calzado de seguridad, siendo los más habituales: Rellenar burbujas de aire en las suelas de poliuretano con polvo y cola, lijando posteriormente y aplicando un poco de pintura. Retocar o pintar con pistola algunas zonas descoloridas de la suela. Dar cera para disimular algunas marcas o defectos en la piel. Dar cola para eliminar arrugas. Al tratarse de pieles grabadas, con espesores de 2 milímetros, la exigencia en el acabado es relativa, menor que en el calzado de calle.</p>	III
5.562	<p style="text-align: center;"><i>REFILATRIZ DEL POLIURETANO</i></p> <p>Definición: La función de este puesto consiste en eliminar los sobrantes de goma procedentes del vulcanizado. Para ello: Se aprovisiona de zapatos vulcanizados. Recorta el sobrante en una máquina y retira el calzado. Son tareas sencillas que no requieren largo aprendizaje, pero que exigen atención en la detección de fallos de la inyección de la suela, para avisar a quienes inyectan de los posibles defectos. Se trabaja habitualmente de pie. Su trabajo es similar al recortado de rebabas en vulcanizado, con el añadido del control de defectos de inyección.</p>	III

Código	Sección Goma	Nivel
7.501	<p style="text-align: center;"><i>CORTADO DE BALAS O CAUCHO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es dividir en trozos menores las balas de caucho natural o sintético. Para ello: Se aprovisiona de balas de caucho. Coloca una en la guillotina hidráulica, que acciona mediante botón. Retira parte cortada y vuelve a colocar bala. Trabajo sencillo pero que exige manejar piezas algo pesadas. El operario esta de pie.</p>	II
7.502	<p style="text-align: center;"><i>PESADO DE CAUCHO Y PRODUCTOS QUÍMICOS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es pesar los diferentes componentes de una formula de goma para su posterior mezclado. Para ello: Se abastece de caucho y de los diferentes productos químicos necesarios. Va pesando cada uno de los productos utilizando una báscula. Los va dejando en cestos o cubetas según la fase de incorporación a la mezcla de goma. Trabajo sencillo que exige solamente una cierta atención. Se realiza de pie, los pesos son ligeros y debe de soportar algo de polvo y productos tóxicos.</p>	IV
7.503	<p style="text-align: center;"><i>MEZCLADOR INTERNO DE GOMA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es mezclar el caucho con los productos químicos que componen la formula de goma en la cámara interna de la máquina. Para ello: Se abastece de trozos de caucho ya cortados y pesados y de productos químicos ya pesados. Va introduciendo el caucho y los productos químicos en la boca del mezclador interno. Una vez transcurrido el tiempo prefijado abre una compuerta mediante una palanca y la mezcla cae a una banda de transportadora y cilindro homogeneizador. Trabajo sencillo. Se realiza de pie, debiendo cargar pesos ligeros esporádicamente. La mayor parte del tiempo permanece inactivo vigilando el proceso.</p>	IV
7.504	<p style="text-align: center;"><i>CILINDRO MEZCLADOR INTERNO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es mezclar el caucho con los productos químicos que componen la formula. Para ello: Se abastece de trozos de caucho ya cortados y pesados y de productos químicos ya pesados. Introduce el caucho y los productos químicos en el cilindro mezclador. El operario hace pasar varias veces la mezcla por los cilindros, dando cortes e incorporándolos de nuevo al cilindro hasta conseguir su completa homogeneización. Es un trabajo sencillo que realiza de pie, manejando pesos y soportando mal olor.</p>	IV
7.505	<p style="text-align: center;"><i>CILINDRO HOMOGENEIZADOR</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es homogeneizar la mezcla que en forma de masa a alta temperatura recibe el cilindro para convertirla en gruesas mantas y evitar su prevulcanización. Para ello: La mezcla en forma de masa es recibida por el cilindro, directamente del mezclador. El operario hace pasar varias veces la mezcla por los rodillos del cilindro, dándole cortes e incorporándolos de nuevo al cilindro mientras la mezcla se enfría hasta conseguir una manta homogénea. Corta porciones con una cuchilla y las deposita en el suelo. Es un trabajo sencillo, trabaja de pie manejando pesos. La mezcla cuando entra en el cilindro desprende humos o gases debido a la alta temperatura de salida del mezclador.</p>	IV
7.506	<p style="text-align: center;"><i>CALANDRA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es obtener goma laminada y con dibujo, utilizando una calandra. Para ello: Se aprovisiona de trozos de goma que provienen del cilindro. Prepara la calandra con un calibre determinado. Introduce los trozos de goma. Ajusta el calibre de la calandra para obtener el grosor deseado. Cambia las «camisas» del dibujo en función del tipo de goma a obtener. Trabaja de pie.</p>	IV
7.507	<p style="text-align: center;"><i>AYUDANTE DE CALANDRA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es retirar las bandas o tiras de goma que salen de la calandra con unas dimensiones determinadas. Para ello: Se sitúa en la banda transportadora de salida de la calandra. Regula las secuencias de la guillotina para que esta corte las piezas de goma. Evacua las piezas cortadas. Es un trabajo sencillo que realiza de pie, Debe de soportar una pequeña cantidad de polvo.</p>	I

Código	Sección Goma	Nivel
7.508	<p style="text-align: center;"><i>CALANDRITA CORTADO DE BANDELETAS ESPONJA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es cortar a una anchura determinada las bandeletas o tiras de esponja con la goma a temperatura ambiente. Para ello: Se aprovisiona de bandas de goma de esponja frías de unos 25 cm de altura. Coloca el juego de cuchillas adecuado en la calandrita e introduce la banda entre los rodillos. Sale la banda ya cortada a la altura requerida sobre una pequeña banda transportadora. Es un trabajo muy sencillo que solo exige algo de atención. Se realiza normalmente de pie.</p>	II
7.509	<p style="text-align: center;"><i>AYUDANTE DE CALANDRITA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es cortar longitudinalmente bandas de goma y depositarlas en bandejas. Para ello: Recibe, a través de una pequeña cinta transportadora la banda de goma de una anchura determinada y con una medida y una tijera va cortando las bandas a la longitud adecuada, depositándolas en una bandeja de madera. Trabajo sencillo, con aprendizaje casi inmediato. Se realiza normalmente de pie.</p>	I
7.510	<p style="text-align: center;"><i>CILINDRO FINAL DE PROCESO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es incorporar a la mezcla los productos finales. Para ello: Se aprovisiona de los productos a incorporar y de las mantas de goma homogeneizadas. Los introduce en los cilindros, añadiendo los productos finales. La mezcla pasa varias veces por los rodillos mientras el operario da cortes a los laterales desplazándolos al centro. Corta trozos y los evacua. Es un trabajo sencillo, que se realiza de pie, realizando esfuerzos.</p>	IV
7.511	<p style="text-align: center;"><i>CILINDRO FINAL DE PROCESO, CONTROLANDO LAMINADO</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es incorporar a la mezcla los productos finales e introducirla en la calandra para su laminado. Para ello: Se aprovisiona de productos a incorporar y de las mantas de goma homogeneizadas. Las introduce en los cilindros añadiendo los productos finales. La mezcla pasa varias veces por los rodillos mientras el operario da cortes a los laterales desplazándolos al centro. Corta trozos y alimenta la calandra, controlando el calibre. Es un trabajo sencillo, que se realiza de pie, moviendo pesos.</p>	IV
7.512	<p style="text-align: center;"><i>DESPEGADO DE PISOS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es despegar las suelas o piezas de goma cruda que se han podido unir entre si por la presión de las cuchillas de los troqueles al cortar y ordenarlas. Para ello: Se aprovisiona de suelas de goma cruda troqueladas contenidas en cubetas. Las va despegando y colocando ordenadamente en las cubetas. Trabajo muy sencillo de aprendizaje inmediato. Puede trabajar de pie o sentado.</p>	I

4.4 Definiciones de puestos de la industria auxiliar:

Código	Taller de patrones	Nivel
9.601	<p style="text-align: center;"><i>ESCALAR PATRONES</i></p> <p>Definición: La función del P.T. consiste en realizar la escala de patrones de los diferentes cortes que compondrán el zapato para los diversos números. Para ello: Se aprovisiona del patrón original y de las hojas de cartón que recorta con tijeras. Coloca hoja de cartón en la máquina que va ajustando según el número de pie. Coloca patrón original en otro lado de la máquina que va cortando con un punzón las piezas a escala en las hojas de cartón. Retira ordenadamente las piezas cortadas. El operario trabaja de pie, y las tareas que realiza son complejas.</p>	IV
9.602	<p style="text-align: center;"><i>DESPIEZAR PATRONES</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. consiste en sacar las piezas que van a componer el modelo. Para ello: Se aprovisiona de plantilla realizada por el ajustador-patronista. Traspasa las distintas piezas mediante su dibujo a una cartulina. Recorta las piezas con una cuchilla. Las tareas requieren bastante aprendizaje. El operario trabaja de pie o sentado indistintamente.</p>	IV

Código	Taller de patrones	Nivel
9.603	<p style="text-align: center;"><i>CIZALLISTA DE PATRONES</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. consiste en traspasar las piezas realizadas anteriormente en cartulina a cartón. Para ello:</p> <p>Se aprovisiona de piezas de cartulina así como de una plancha de cartón. Toma un trozo de cartón pegando y señalando sobre el la pieza de cartulina. La recorta a continuación con la cizalla. Las tareas requieren bastante aprendizaje. El operario trabaja siempre de pie.</p>	IV
9.604	<p style="text-align: center;"><i>CLIJAR PATRONES</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. consiste en lijar los exteriores de los patrones con maquina de rodillo. Para ello:</p> <p>Se aprovisiona de patrones, previamente limpiados y numerados. Se pasa el patrón por la maquina de rodillo lijando los exteriores del mismo. Una vez lijado se retira ordenadamente. Es una tarea sencilla que necesita algo de experiencia.</p>	II
9.605	<p style="text-align: center;"><i>NUMERAR Y LIMPIAR DE PATRONES</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. consiste en numerar los patrones y limpiar las imperfecciones del patrón. Para ello:</p> <p>Se aprovisiona de patrones. Se numeran y limpian con la lija fina las posibles imperfecciones de los mismos. Una vez realizados y numerados se retiran de forma ordenada. Es una tarea sencilla, que no necesita mucha practica.</p>	I
Código	Troquelado	Nivel
9.701	<p style="text-align: center;"><i>TROQUELAR PLANTILLAS Y PALMILLAS DE SUELA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es realizar cortes de suela a máquina. Para ello:</p> <p>Se aprovisiona de planchas y troqueles Coloca una plancha en la prensa, y sobre la misma sitúa el troquel correspondiente. Acciona la máquina y una vez que sube la prensa vuelve a situar el troquel. Recoge los cortes efectuados y retira ordenadamente. Tiene que tener cuidado para el aprovechamiento de las planchas. Trabaja de pie.</p>	V
9.702	<p style="text-align: center;"><i>REBAJAR PLANTILLAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es disminuir el espesor de los bordes de las piezas, con una máquina para facilitar operaciones posteriores. Para ello:</p> <p>Se aprovisiona de plantillas. Introduce pieza a pieza en la máquina de rebajar graduada previamente, siguiendo su contorno. Afila cuchillas. Recoge y retira plantillas. Las operaciones son sencillas, se requiere practica y atención. Trabaja generalmente sentado.</p>	II
9.703	<p style="text-align: center;"><i>DAR COLA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es dar cola a determinadas piezas para su posterior pegado. Para ello:</p> <p>Se aprovisiona de plantillas. Las reparte sobre la mesa de trabajo. Con un pincel coge cola de un bote y la extiende sobre las plantillas. Una vez seca la cola, recoge ordenadamente las plantillas y piezas y las evacua. Las operaciones son sencillas. Se requiere un mínimo de atención. Trabaja de pie o sentado.</p>	II
9.704	<p style="text-align: center;"><i>CENTRAR, COLOCAR CAMBRILLON EN REFUERZO CON MÁQUINA Y PRENSAR</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es colocar con máquina de clavar un cambrillón en el refuerzo. Para ello:</p> <p>Se aprovisiona de refuerzos y cambrillones. Centra el cambrillón en el refuerzo y lo introduce en máquina de clavar, a continuación se introduce en la máquina de prensar. Retira los refuerzos con el cambrillón ya clavado y prensado. Trabajo sencillo, que solo requiere algo de atención. Se realiza de pie.</p>	II

Código	Troquelado	Nivel
9.705	<p style="text-align: center;"><i>FORRAR PLANTILLAS A MÁQUINA (DOBLADILLAR)</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es forrar plantillas con forros. Para ello: Se aprovisiona de plantillas y forros, previamente encolados y pegados. Se introduce la plantilla en la máquina de forrar o dobladillar. Se acciona la máquina, y una vez realizado el proceso se retiran las piezas.</p>	III
9.706	<p style="text-align: center;"><i>BISELAR REFUERZO DE PALMILLA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es igualar el esfuerzo a la palmilla utilizando una máquina de recortar. Para ello: Se aprovisiona de palmillas con refuerzo. Acerca el borde de la palmilla a máquina de recortar e iguala el refuerzo a la palmilla. Retira las piezas recortadas. Es un trabajo sencillo, aunque puede tener una suciedad superior a la normal. El operario trabaja de pie.</p>	II
9.707	<p style="text-align: center;"><i>MOLDEAR PALMILLA O CONTRAFUERTE</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es dar forma a las palmillas o contrafuertes, utilizando una máquina automática. Para ello: Se aprovisiona de palmillas o contrafuertes. Introduce palmilla en máquina automática, que a veces debe de regular. Retira las piezas ya moldeadas. Es un trabajo sencillo y que se realiza de pie.</p>	III
9.708	<p style="text-align: center;"><i>MARCAR Y NUMERAR SUELAS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es realizar unas señales en la suela que identifiquen el zapato. Para ello: Se aprovisiona de suelas. coge una y la introduce en la máquina de marcar. Pone en marcha la máquina accionando un pedal. Retira la suela marcada y numeradas. Son tareas sencillas que solo requieren cierta atención. El operario trabaja de pie.</p>	I
Código	Prefabricados	Nivel
9.801	<p style="text-align: center;"><i>TROQUELAR PISOS, TACONES Y PALMILLAS DE SUELA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es realizar cortes de suela a máquina. Para ello: Se aprovisiona de planchas y troqueles. Coloca una plancha en la prensa, y sobre la misma sitúa el troquel correspondiente. Acciona la máquina y una vez que sube la prensa vuelve a situar el troquel. Recoge los cortes efectuados y retira ordenadamente. Tiene que tener cuidado para el aprovechamiento de las planchas. Trabaja de pie.</p>	V
9.802	<p style="text-align: center;"><i>TROQUELAR PLANCHAS SINTÉTICAS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es realizar cortes de planchas sintéticas (pisos, tacones, palmillas, topes, contrafuertes, etc...) Para ello: Se aprovisiona de planchas y troqueles. Coloca una o varias planchas en la prensa y sobre ella coloca el troquel correspondiente. Acciona la máquina y una vez que sube la prensa vuelve a situar el troquel. Recoge los cortes efectuados y los retira ordenadamente. No necesita prestar especial cuidado para el aprovechamiento de las planchas, al ser estas uniformes. Trabaja de pie.</p>	III
9.803	<p style="text-align: center;"><i>REBAJAR ESPIGAS Y ENFRANQUES DE LAS SUELAS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es rebajar las distintas partes de la suela Para ello: Se aprovisiona de suelas. Las coloca al lado de una máquina de rebajar, graduada previamente, y se van pasando los enfranques y luego las espigas. Recoge las piezas y las empareja Es una tarea sencilla, que necesita práctica. Habitualmente se realiza de pie.</p>	II

Código	Prefabricados	Nivel
9.804	<p style="text-align: center;"><i>DESVIRAR CANTOS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es eliminar el sobrante de los cantos de las suelas. Para ello: Se abastece de suelas troqueladas. Pasa el canto de la suela por la máquina de desvirar, procurando la igualdad en todo su contorno. Es una tarea que necesita un especial cuidado y atención. Normalmente trabaja de pie.</p>	V
9.805	<p style="text-align: center;"><i>TORNEAR SUELAS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es rebajar la suela para igualarla a la plantilla. Para ello: Se abastece de suelas troqueladas. Se pasan las suelas por la máquina de tornear para igualarla a la plantilla. Se recogen las suelas y se retiran ordenadamente. Es una tarea que requiere bastante experiencia. Normalmente se trabaja de pie.</p>	IV
9.806	<p style="text-align: center;"><i>PULIR SUELAS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es la de pulir y dar brillo a suelas de cuero. Para ello: Se aprovisiona de suelas ya pintadas. Y mediante máquina de cepillos de tela y algodón las va puliendo hasta conseguir el brillo adecuado. Trabajo sencillo con un mínimo de atención, para igualar tonalidades.</p>	II
9.807	<p style="text-align: center;"><i>CARDAR TRASERA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es preparar las suelas e ir introduciendo en una máquina de lijar la parte de atrás de las suelas. Para ello: Se aprovisiona de suelas. Introduce suela en la máquina llevando hasta un tope para lijar solo el ancho del tacón. Recoge las suelas ordenadamente. Las operaciones son sencillas y se requiere un mínimo de atención.</p>	I
9.808	<p style="text-align: center;"><i>PONER CERCO A MANO O A MAQUINA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es colocar el cerco en el canto de la suela. Para ello: Se aprovisiona de pisos y cercos. Se coge el piso engomado y el cerco y se ajusta el cerco al canto del piso, si es a máquina la que ajusta el cerco es la misma máquina. Se recogen las piezas ya ajustadas. Son tareas que necesitan un cierto grado de preparación.</p>	IV
9.809	<p style="text-align: center;"><i>ENCOLAR PISOS Y CERCOS O TACÓN</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es dar cola a determinadas piezas para su posterior pegado. Para ello: Se aprovisiona de pisos y cercos. Los reparte sobre la mesa de trabajo. Con un pincel coge cola de un bote y la extiende sobre los pisos y cerco o piso y tacón según proceda. Una vez seca la cola, recoge ordenadamente las piezas y las evacua. Las operaciones son sencillas. Se requiere un mínimo de atención. Trabaja indistintamente sentado o de pie.</p>	I
9.810	<p style="text-align: center;"><i>MARCAR Y NUMERAR SUELAS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es realizar unas señales en la suela que identifiquen el zapato. Para ello: Se aprovisiona de suelas. coge una y la introduce en la máquina de marcar. Pone en marcha la máquina accionando un pedal. Retira la suela marcada y numeradas. Son tareas sencillas que solo requieren cierta atención. El operario trabaja de pie.</p>	I

Código	Prefabricados	Nivel
9.811	<p style="text-align: center;"><i>HACER CAJA (FALSA VIRA) AL PISO DE SUELA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es vaciar la parte interior de la suela. Para ello: Se aprovisiona de las suelas En máquina especial de vaciar se introduce la suela, y una vez hecho el recorrido interior de la suela, el operario se encarga de retirar de la máquina. Es una tarea que necesita un poco de atención normalmente trabaja de pie.</p>	III
9.812	<p style="text-align: center;"><i>RANURAR PARA EL COSIDO</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es la de hacer ranura del cosido. Para ello: Se aprovisiona de suelas y las va pasando por la maquina de pie alto utilizando la cuchilla en forma de pico. Evacua las suelas una vez hecho el trabajo. Tarea sencilla con la responsabilidad de la maquinaria y el material que utiliza.</p>	III
9.813	<p style="text-align: center;"><i>DAR COLA AL PISO Y TACÓN</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es dar de cola a determinadas piezas para su posterior pegado. Para ello: Se aprovisiona de suelas y tacones. Las reparte sobre la mesa de trabajo y con una brocha y un bote de cola expande la cola sobre la suela y luego sobre el tacón. Una vez seca la cola recoge todas las piezas y las retira.</p>	II
9.814	<p style="text-align: center;"><i>PEGAR O CLAVAR TACONES Y/O TAPAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es pegar y/o clavar tacones y/o tapas a la suela, bien utilizando una máquina de clavar un martillo o máquina de prensar. Para ello: Se aprovisiona de tapas o tacones y suelas. Coloca centrado una pieza sobre la suela y sitúa en máquina de clavar o prensar, o bien clava utilizando un martillo. Recoge las suelas y las evacua. Es una tarea que necesita un poco de atención y cuidado. El operario trabaja de pie</p>	III
9.815	<p style="text-align: center;"><i>LIJAR O PULIR TACÓN CON LIJA FINA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es dejar los cantos del tacón uniformes utilizando para ello una máquina de lijar con lija fina. Para ello: Se abastece de tacones. Coge un tacón y pasa el canto por una máquina de lijar. Evacua la pieza ya lijada o pulida. Son tareas que requieren de cierta atención y cuidado. Normalmente trabaja de pie.</p>	III
9.816	<p style="text-align: center;"><i>LIJAR EL TACÓN</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es dejar los cantos del tacón uniformes utilizando para ello una máquina de lijar. Para ello: Se abastece de suelas con tacones. Coge una pieza y pasa el canto del tacón por una máquina de lijar. Evacua la pieza ya lijada. Son tareas que requieren de cierta atención y cuidado. Normalmente trabaja de pie.</p>	III
9.817	<p style="text-align: center;"><i>PINTAR CANTO Y TACÓN</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es pintar los cantos de las suelas y el tacón. Para ello: Se aprovisiona de suelas y tacones. Las reparte sobre la mesa de trabajo, y con una brocha y un bote de pintura, pinta los cantos de las suelas y los tacones. Una vez seca la pintura retira las piezas ordenándolas adecuadamente. Es una tarea que necesita un poco de atención por la curiosidad del trabajo.</p>	II
9.818	<p style="text-align: center;"><i>PINTAR CANTOS A PISTOLA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es pintar los cantos de las suelas a pistola. Para ello: Se aprovisiona de suelas. Se introduce en la máquina y se hace un paquete ordenado presionando para formar un paquete compacto. Se pintan los cantos con la pistola. Se retiran las suelas. Hay que tener mucho cuidado en retirar las suelas ya que hay que evitar mancharlas de tinta.</p>	II

Código	Prefabricados	Nivel
9.819	<p style="text-align: center;"><i>APOMAZAR Y LIMPIAR SUELAS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. es la de apomazar y dar brillo. Para ello.</p> <p>Se aprovisiona de suelas que va pasando por la maquina de cinta de dos grabados de lija . Las pasa después al pintado con maquina de rodillo. Las evacua una vez se han secado. Tarea sencilla de fácil aprendizaje. Se trabaja de pie.</p>	III
Código	Trenzado	Nivel
9.001	<p style="text-align: center;"><i>CORTADO CIRCULAR</i></p> <p>Definición: La función del PT consiste en hacer cortes de piel o de planchas de material sintético, en espiral. Para ello:</p> <p>El trabajador se abastece de pieles o de planchas de material que coloca en la máquina. Pincha el material en el centro de la máquina. Efectúa cortes sucesivos en espiral, procurando el máximo aprovechamiento de la pieza Evacua las piezas cortadas. Es un trabajo que no entraña dificultad especial y con escaso peligro. Se requiere atención para aprovechar al máximo el material. Se trabaja de pie, y el periodo de aprendizaje es inferior a 3 meses.</p>	III
9.002	<p style="text-align: center;"><i>CORTADO CON MAQUINA PLANA</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es cortar Textil o Sintético con troqueles y maquina plana. Para ello:</p> <p>Se aprovisiona de Textil o Sintético y troqueles. Extiende sobre la mesa Textil o Sintético. Coloca los troqueles sobre el Textil o Sintético, Posiciona el cabezal de la maquina y procede a accionarla pulsando botones. Retira piezas cortadas, dejándolas ordenadas y las evacua. No necesita prestar especial cuidado para el aprovechamiento ya que el material es uniforme. Trabaja de pie. Aprendizaje inferior a meses. No es una tarea compleja, ni con peligro, siempre que exista un mínimo de concentración y preparación del trabajador.</p>	III
9.003	<p style="text-align: center;"><i>REBAJADO DE TIRA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. consiste en disminuir el grosor de los bordes del material que se utiliza para el trenzado, que podrá ser tira de piel o sintética. Para ello:</p> <p>El trabajador se abastece de material que coloca en la máquina rebajadora, previamente graduada. Mientras pasa la tira por la máquina, cuida que no se vaya produciendo desviación alguna, y que se vaya desprendiendo el grosor de los bordes requerido. Evacua las piezas rebajadas. Puesto sin dificultad especial, requiere un mínimo de atención y habilidad. El periodo de aprendizaje es inferior a tres meses. Se trabaja de pie.</p>	III
9.004	<p style="text-align: center;"><i>DIVIDIR A MAQUINA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. consiste en rebajar el grosor de la parte central de la pieza de material al nivel requerido. Para ello:</p> <p>El trabajador se abastece del material, que posiciona en la máquina, por la que va pasando de forma automática, graduada previamente. Recoge y retira las piezas ordenadas, después de divididas. Las operaciones son sencillas. Se requiere algo de práctica y atención. Trabaja generalmente de pie.</p>	III
9.005	<p style="text-align: center;"><i>ABRILLANTADO A MAQUINA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. consiste en dar brillo al material (ya sea piel o sintético). Para ello:</p> <p>El trabajador se abastece de material que pone sobre la máquina. Pone en marcha la máquina que, por presión y fricción va igualando y abrigantando el material. Evacua las piezas igualadas y abrigantadas. Es un puesto de responsabilidad que exige criterio, experiencia y habilidad en su desempeño. Se trabaja de pie .</p>	IV

Código	Trenzado	Nivel
9.006	<p style="text-align: center;"><i>PLANCHADO A MAQUINA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. consiste en el aplanado del material mediante presión y calor. Para ello: Se abastece de las piezas de material trenzado que coloca Sobre la máquina. Acciona la máquina que procede al aplanado del material. Evacua las piezas aplanadas. Es un puesto que no conlleva peligro, ni dificultad alguna en su realización. No requiere experiencia previa del trabajador, pero exige especial esfuerzo físico. Se realiza de pie.</p>	IV
9.007	<p style="text-align: center;"><i>MARCADO DE PIEL</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. consiste en marcar las piezas de piel con los datos y dibujos que se requieran. Para ello: Se aprovisiona de las piezas de piel, que previamente prepara y ordena. Introduce las piezas en la máquina de marcar. Cuida de su correcto marcado. Evacua las piezas marcadas. Las tareas son básicas y simples; y su desempeño no es complicado, ni peligroso. Requiere una especial atención del trabajador para evitar peligro y atasco de la máquina.</p>	IV
9.008	<p style="text-align: center;"><i>TEJER PIEL A MAQUINA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T., consiste en montar el telar, para luego proceder a tejer. Para ello: El trabajador se aprovisiona de piel ya cortada. Monta el telar (con la piel cortada) en la forma preestablecida. Acciona la máquina de tejer para que se vaya trenzando el material cortado, cuidando que a la máquina no le falte material, y no se hagan nudos que obliguen a pararla. Evacua el trenzado resultante. Este puesto requiere experiencia y habilidad del trabajador, por su especial dificultad. Asimismo, requiere mucha atención para evitar peligros, así como el atasco de la máquina.</p>	V
9.010	<p style="text-align: center;"><i>CORTADO DE PLANCHAS Y CORTES</i></p> <p>Definición: La función de este P.T., consiste en cortar el material trenzado en piezas , con troqueles, en la máquina plana. Para ello: Se abastece de material trenzado y troqueles que coloca en la máquina plana, procurando el máximo aprovechamiento. Acciona los botones de la máquina plana para que proceda a cortar el material. Evacua las piezas cortadas. Puesto de Trabajo que requiere habilidad para el mejor aprovechamiento del material. No es una tarea compleja, ni con peligro, siempre que exista un mínimo de concentración y preparación del trabajador.</p>	IV
9.011	<p style="text-align: center;"><i>CORTADO DE PIEL A MAQUINA</i></p> <p>Definición: La función de este P.T., consiste en cortar con troqueles y máquina de brazo cortes de piel. Para ello: El trabajador se aprovisiona de pieles y troqueles. Extiende la piel sobre la mesa. Coloca el troquel sobre la piel procurando su mejor aprovechamiento evitando partes deterioradas. Desplazar el cabezal de la máquina posicionando sobre el troquel y accionado la máquina pulsando los botones. Retirar las piezas cortadas ordenándolas y las evacua. También puede utilizar cuchillas o tijeras para recortar sobrantes de piel. Puesto de Trabajo que requiere experiencia y habilidad para lograr el máximo aprovechamiento, evitando al mismo tiempo las partes deterioradas. Es una tarea compleja y peligrosa en su ejecución.</p>	V
9.012	<p style="text-align: center;"><i>REPASADO Y CONTROL DE CALIDAD</i></p> <p>Definición: La función de este P.T., consiste en revisar y repasar la correcta terminación del producto, comprobando que éste se ajuste a los patrones dados. Para ello: El trabajador deberá visualizar el trenzado en rollos y el trenzado en cortes. Verifica que el mismo se ajusta a los patrones o muestras. Retira aquellos que cumplan los requisitos del patrón. Plancha los que considera correctos. Es un puesto de trabajo, que precisa a un especialista en trenzados que conozca todo el proceso técnico previo, así como concentración en su desempeño por la responsabilidad que comporta en el producto final.</p>	V

Código	Trenzado	Nivel
9.013	<p style="text-align: center;"><i>DOBLADO DE TIRAS</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. consiste en doblar las tiras de material para el trenzado en la máquina preparada para ello. Para ello: Se aprovisiona de las tiras de material ya cortadas. una vez preparadas las introduce en la máquina de doblar. Previamente habrá calibrado la máquina, para que cuando introduzca la tira, se doble en la forma requerida. El trabajador controlará el correcto doblado de la tira. Es un puesto de trabajo, que exige una alta cualificación técnica y experiencia, a la vez que precisa concentración en el desarrollo de su tarea.</p>	V
9.015	<p style="text-align: center;"><i>TRENZADOR</i></p> <p>Definición: La función de este P.T., consiste en trenzar manualmente las piezas de material, ajustándose a un patrón que se facilita previamente al trabajador. Para ello: El trabajador se aprovisiona de carretes de tiras y patrones. Corta las tiras ajustándolas a las medidas del patrón. Trenza las piezas hasta formar el patrón, y se termina el trabajo cortando los sobrantes. Es un puesto de trabajo, que requiere alta cualificación técnica y concentración en el trabajo por el grado de responsabilidad en el producto final.</p>	V
9.016	<p style="text-align: center;"><i>ENROLLADO DE CARRETES</i></p> <p>Definición: La función de este P.T. consiste en enrollar las tiras, previamente cortadas, para ser trezadas. Para ello: El trabajador se aprovisiona de tiras cortadas, que introduce en la máquina de enrollar. Va dirigiendo una guía de forma manual para que se vaya enrollando. También repondrá las tiras cuando sea necesario, e irá retirando los rollos o carretes cuando estén formados. Puesto de trabajo que no requiere experiencia previa, ya que las tareas a desempeñar son muy simples.</p>	I

Código	Serigrafía	Nivel
9.900	<p style="text-align: center;"><i>TROQUELADO DE PLANCHAS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es cortar las planchas de textil o sintético con troqueles. Para ello: Se abastece de material y troqueles. Se extiende el material sobre la mesa (Haciendo cocas). Se corta el material con troqueles. Retira las piezas cortadas y Entrega las planchas para serigrafía. Este PT requiere habilidad del trabajador para el mejor aprovechamiento del material. No es una tarea compleja, ni con peligro, siempre que exista un mínimo de concentración y preparación del trabajador atención del trabajador para el aprovechamiento del material a cortar. Estas tareas se realizan de pie.</p>	III
9.901	<p style="text-align: center;"><i>SERIGRAFIADO A UN COLOR</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es pintar el material sintético o textil a un color. Para ello: Se abastece de planchas previamente cortadas. Se coloca la plancha sobre la máquina de serigrafiar. Acciona la máquina para proceder a Imprimir la plancha a un color. Retira la pieza serigrafiada. Puesto que requiere habilidad del trabajador, y no existe peligro, ni dificultad en su desempeño, ni exige responsabilidad cuando imprime a un color. Se trabaja de pie.</p>	III
9.902	<p style="text-align: center;"><i>SERIGRAFÍA A VARIOS COLORES</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es pintar el material sintético o textil a varios colores. Para ello: Se abastece de planchas previamente cortadas. Se coloca la plancha sobre la máquina de serigrafiar. Procede al centrado de los colores sobre la plancha. Acciona la máquina para proceder a Imprimir la plancha. Retira la pieza serigrafiada. Puesto que requiere habilidad del trabajador, y no existe peligro, ni dificultad en su desempeño; pero tiene responsabilidad en el centrado de los colores. Se trabaja de pie.</p>	V

Código	Serigrafía	Nivel
9.903	<p style="text-align: center;"><i>GRABADO DE PLANCHAS O CORTES</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es grabar las planchas de material sintético o textil. Para ello: Se abastece de planchas previamente serigrafiadas. Poner sobre las planchas puntos de referencia en función de la serigrafía que se tenga de grabar. Ajustar la serigrafía a los puntos de referencia. Procede al grabado del dibujo sobre la plancha, accionando la máquina de grabar. Puesto que requiere habilidad del trabajador. No existe peligro, ni dificultad en su desempeño. Se precisa atención para que, al efectuar el grabado, se ajuste a lo serigrafiado. Se trabaja de pie.</p>	IV
9.904	<p style="text-align: center;"><i>CORTADO DE CORTES Y ADORNOS</i></p> <p>Definición: La función del P.T. es cortar con troqueles a máquina los cortes de material Textil o Sintético y adornos de las planchas serigrafiadas. Para ello: Se aprovisiona de planchas serigrafiadas y troqueles. Extiende material sobre la mesa. Coloca troquel sobre el material. Desplaza el cabezal de la máquina posicionándolo sobre el troquel y acciona la máquina pulsando botones. Corta los cortes y adornos según indican las señales previamente puestas. Corta sobrantes con hacha. No necesita prestar especial cuidado para el aprovechamiento ya que el material es uniforme. Trabaja de pie.</p>	IV

5. Índice alfabético de puestos

5.1 Fabricación (por secciones):

Puesto de trabajo	Código	Nivel
<i>Sección Cortado</i>		
Colocar refuerzos a la piel	0.111	I
Cortado a mano: Forros piel	0.104	IV
Cortado a mano: Forros textil o sintético	0.108	III
Cortado a mano: Piel	0.101	V
Cortado con máquina de brazo: Forros piel	0.105	IV
Cortado con máquina de brazo: Piel	0.102	V
Cortado con máquina de puente o brazo: Textil o sintético, con grabados o dibujos	0.106	IV
Cortado con máquina de puente o brazo: Textil o sintético	0.107	III
Cortado con máquina de puente: Piel	0.103	V
Figurar y numerar	0.109	I
Grabar y timbrar	0.110	I
<i>Sección Aparado</i>		
Agujerear con máquina cañas de bota, para colocación de tirantillos	0.224	II
Alisar costuras	0.230	I
Aparado completo, piel o plástico	0.231	V
Cerrar costuras en botas	0.218	II
Cerrar costuras invertidas en botas	0.227	V
Colocar abrazaderas en botas	0.226	IV
Colocar refuerzo a máquina	0.216	I
Control de calidad aparado	0.236	V
Coser adornos	0.223	IV
Coser costuras de forros o zig-zag	0.215	II
Coser palas a talonetas o/y cañas	0.227	V
Coser palas a talonetas o/y cañas	0.228	V
Coser pespunte de adorno	0.221	III
Coser taloneras	0.219	III
Coser vivos	0.220	IV
Cosido a mano	0.232	IV
Dar cola	0.204	II
De abrazaderas (tirantillos) dividir	0.202	III
Doblar a mano	0.205	IV
Doblar con máquina	0.206	IV
Emplantillar lonas (embastar o hilvanar)	0.234	III
Emplantillar piel, serraje o plástico (embastar o hilvanar)	0.233	IV

Puesto de trabajo	Código	Nivel
Encolado y colocación de abrazaderas (tirantillos) en el interior de la bota	0.225	I
Hacer adornos en pala	0.222	III
Manchado y abrasivo a pieles	0.209	I
Moldear palas de botas	0.208	III
Pegar cañas de botas	0.211	II
Pegar forros a mano o a máquina	0.210	II
Picar con máquina	0.203	V
Poner remaches u ojetes con máquina semiautomática	0.214	II
Poner tiras interiores en botas	0.217	II
Rebajar piel a mano	0.201	IV
Recortar costuras en botas	0.213	II
Recortar sobrantes o refinado	0.212	II
Teñir cantos	0.207	I
Volver botas	0.229	I
<i>Sección Mecánica</i>		
Ahormar zapatos o botas cosidos	0.341	III
Ajustar cerco o vira y atar cabos	0.347	II
Alimentador de cadena	0.301	III
Alisar piso en good year	0.344	II
Arreglar y ajustar tacón suela a bota goodyear	0.350	V
Bruñir puntos (repicar)	0.349	IV
Bruñir y sacar brillo al tacón y canto	0.372	II
Cardar o lijar suelas a mano con máquina de rodillo	0.331	III
Cardar o lijar suelas o zapatos con máquina automat.	0.330	I
Cardar o lijar zapato a mano con máquina de rodillo	0.333	V
Cardar zapatos con máquina automática	0.332	III
Centrar y montar a mano	0.313	V
Clavar a máquina tapas firmes (alambrar)	0.362	III
Clavar estaquillas a máquina	0.361	III
Clavar o pegar tapas	0.359	I
Clavar pestaña de suela	0.360	II
Clavar pestañas de goma	0.367	I
Clavar plantas sin recortar	0.304	I
Clavar plantas y recortar sobrantes a máquina	0.306	II
Clavar plantas y recortar sobrantes, a mano	0.305	II
Clavar tacones	0.358	II
Colocar muro en planta good year	0.343	II
Colocar relleno	0.329	I
Dar brillo a plantas con máquina de cepillo	0.373	II
Desbravar canto y tacón de suela con fresa a máquina	0.363	V
Deshormar a mano	0.377	II

Puesto de trabajo	Código	Nivel	Puesto de trabajo	Código	Nivel
Deshormar con máquina	0.376	II	Precintador y manipulador de paquetes	0.421	II
Desmanchado de botas o zapatos	0.371	IV	Repasado completo	0.414	V
Desvirar cantos arrimados	0.355	V	Repasado parcial	0.415	IV
Desvirar cantos vivos	0.354	V	Revisado y hermanado, en calzado de piel	0.416	IV
Empalmillar good year	0.338	V	Sacar calados	0.402	V
Encolar y poner cambrillón	0.328	I			
Encolar zapatos o pisos a mano o máquina.	0.334	III	<i>Vulcanizado e Inyección y Autoclave</i>		
Hacer bocatapa a tacón de suela en goodyear	0.365	I	Alimentador de cadena de envasado	5.401	II
Horno	0.324	I	Cabeza máquina de carrusel e inyección	5.522	V
Levantar vira en good year	0.346	II	Cardar y dar pegamento máquina carrusel inyección	5.518	III
Lijar y pulir tacones con lija fina (finisaje)	0.364	V	Cepillado en vulcanizado	5.442	II
Marcas y numerar suelas	0.375	I	Cortado a mano: Forros textil o sintético	5.108	III
Marcas y numerar zapatos a mano	0.374	I	Cortado con máquina de puente o brazo: Textil o sintético	5.107	III
Moldear kiowa	0.311	III	Cortado con máquina puente o brazo: Textil o sintético con grabados o dibujos	5.106	IV
Moldear	0.310	III	Coser costuras de forros o zig-zag	5.215	II
Montado de talones de kiowa	0.321	IV	Dar agua y barniz en los cantos (vulcanizado)	5.441	II
Montar billy y/o good year	0.315	V	Dar cola a zapatos para bandeleta	5.523	III
Montar costados o laterales	0.319	IV	Deshormado calzado máquina inyección carrusel	5.520	III
Montar enfranques a máquina	0.318	IV	Deshormado calzado máquina inyección carrusel, y control de máquina	5.521	III
Montar kiowa	0.317	V	Emplantillar lonas (embastar o hilvanar)	5.234	III
Montar rodado	0.314	V	Emplantillar piel-serraje o plástico (embastar o hilvanar)	5.233	IV
Montar sandalias a mano	0.316	V	Envasar y almacenar productos terminados	5.420	III
Montar talones	0.320	IV	Figurar y numerar	5.109	I
Montar y centrar puntas	0.312	V	inyectado en máquina individual textil, sintético serraje, sin cardar ni encolar	5.519	III
Pasar y marcar dibujo a tacón	0.368	I	Lijar cantos de pisos	5.525	III
Pespuntear a blak o casco	0.340	V	Limpieza de escapes y rebabas en vulcanizado	5.444	II
Pespuntear pisos palmilla, good year o billy	0.339	V	Marcas clasificando cajas en blanco	5.412	II
Picar puntos (dividir puntos goodyear)	0.348	IV	Meter en cajas	5.418	II
Planchar talonera	0.326	I	Movimiento de almacén materias primas	5.419	II
Poner contrafuertes engomados	0.307	II	Movimiento de almacén productos terminados	5.422	II
Poner contrafuertes	0.309	II	Pegar marcas o anagramas	5.413	I
Poner topes	0.303	II	Poner bandeletas	5.524	IV
Prefijar tacones con máquina automática	0.356	III	Poner cordones	5.410	I
Prefijar y clavar tacones con máquina de brazo	0.357	III	Poner remaches u ojete con máquina auto. o semiauto.	5.214	II
Prefijar y pegar zapatos a pisos de suela	0.335	V	Posicionado de cortes en máquina de inyección de carrusel, piel o serraje, cardando y encolando	5.515	IV
Prefijar y pegar zapatos a pisos sintéticos	0.336	III	Posicionado de cortes en máquina de inyección de carrusel, textil o serraje, sin cardar o encolar	5.517	III
Preparar hormas y cortes	0.302	II	Precintador y manipulador de paquetes	5.421	II
Quitar grapas o clavos	0.327	I	Recortado rebabas en vulcanizado	5.443	II
Raspar taloneras, suelas de goma	0.366	I	Revisado y pareado en cadena de vulcanizado	5.445	III
Raspar y pintar faja en planta en goodyear	0.353	I	Ribeteado en vulcanizado	5.235	III
Rebatir en máquina automática	0.322	III	Vulcanizado molde, con prensa de tornillo	5.513	V
Rebatir con máquina de rodillo	0.323	IV	Vulcanizado molde, con prensa neumática, piel o serraje, cardando y encolando	5.514	IV
Recortar cerco y suela en good year	0.345	IV	Vulcanizado con prensa neumática textil o serraje sin cardar o encolar	5.516	III
Recortar sobrantes después del empalmillado	0.351	II			
Recortar sobrantes en good year (punteado)	0.342	III	<i>Calzado de seguridad</i>		
Retocar vira y enfranques goodyear	0.352	II	Aormado de botas en máquina de pedal	5.553	IV
Rondar pisos de suela a mano y perfilar	0.337	IV	Alojar patín de goma en máquina inyectora	5.558	II
Soplado o planchado	0.325	IV	Alojar tope de acero sobre puntera de la horma	5.554	II
Tintar cantos a mano	0.369	III	Calandrina: Cortado y preparado de gomas, plantillas y tacones (todo tipo vulcanizado)	5.560	II
Tintar cantos con máquina o encerar	0.370	III	Dar desmoldeante con pistola de aire	5.557	II
			Halogenado y encolado de pisos a mano o máquina	5.556	II
<i>Sección Almacén</i>			Lijar punteras de seguridad	5.555	II
Abrillantar o igualar	0.408	III	Moldear punteras de botas guarnecidas	5.550	II
Alimentador de cadena de envasado	0.401	II	Montar o centrar punteras piel de flor lisa, natural o con bordones	5.551	V
Dar brillo a tacón y canto	0.407	I	Montar o centrar punteras de piel grabada, pigmentada o serraje afelpado	5.552	IV
Envasado completo (revisar, hermanar, meter en caja y marcarlas)	0.417	V	Pegar plantillas de acero de seguridad	5.559	III
Envasar y almacenar productos terminados	0.420	III	Refilatríz del poliuretano	5.562	III
Limpiar restos de cola	0.406	II	Revisado y reparación en calzado de seguridad	5.561	III
Marcas clasificando cajas en blanco	0.412	II			
Marcas contorno de adornos en piel (difuminar)	0.411	V			
Meter en cajas	0.418	II			
Movimiento de almacén materias primas	0.419	II			
Movimiento de almacén productos terminados	0.422	II			
Pegar marcas o anagramas	0.413	I			
Pegar plantillas o talonetas	0.405	II			
Planchar cañas con máquina de moldes	0.403	I			
Planchar cañas y palas de botas a mano	0.404	I			
Poner cordones	0.410	I			
Poner pernitto papel u otro accesorio	0.409	I			

Puesto de trabajo	Código	Nivel	Puesto de trabajo	Código	Nivel
<i>Goma</i>			Desvirar cantos	9.804	V
Ayudante de calandra	7.507	I	Hacer caja (falsa vira) al piso de suela	9.811	III
Ayudante de calandrita	7.509	I	Lijar el tacón	9.816	III
Calandra	7.506	IV	Lijar o pulir tacón con lija fina	9.815	III
Calandrita cortado de bandeletas esponja	7.508	II	Marcar y numerar suelas	9.810	I
Cilindro final de proceso, controlando laminado	7.511	IV	Pegar o clavar tacones y/o tapas	9.814	III
Cilindro final de proceso	7.510	IV	Pintar canto y tacón	9.817	II
Cilindro homogeneizador	7.505	IV	Pintar cantos a pistola	9.818	II
Cilindro mezclador interno	7.504	IV	Poner cerco a mano o a máquina	9.808	IV
Cortado de balas o caucho	7.501	II	Pulido de suelas	9.806	II
Despegado de pisos	7.512	I	Ranurar para el cosido	9.812	III
mezclador interno de goma	7.503	IV	Rebajar espigas y enfranques de las suelas	9.803	II
Pesado de caucho y productos químicos	7.502	IV	Tornear suelas	9.805	IV
			Troquelar pisos y tacones de suela	9.801	V
			Troquelar planchas sintéticas y palmillas	9.802	III
INDUSTRIA AUXILIAR			<i>Serigrafía</i>		
<i>Taller de Patrones</i>			Cortado de cortes y adornos	9.904	IV
Cizallista de patrones	9.603	IV	Grabado de planchas o cortes	9.903	IV
Despiezar patrones	9.602	IV	Serigrafía a un color	9.901	III
Escalado de patrones	9.601	IV	Serigrafía a varios colores	9.902	V
Lijado de patrones	9.604	II	Troquelado de planchas	9.900	III
Numerado y limpiado de patrones	9.605	I	<i>Trenzado</i>		
<i>Troquelado</i>			Abrillantado a máquina	9.005	IV
Biselar refuerzo de palmilla	9.706	II	Cortado de piel a máquina	9.011	V
Centrar, colocar cambrillon en refuerzo con máquina y prensar	9.704	II	Cortado circular	9.001	III
Dar cola a plantillas	9.703	II	Cortado con máquina plana	9.002	III
Forrar plantillas a máquina (dobladillar)	9.705	III	Cortado de planchas y cortes	9.010	IV
Marcar y numerar	9.708	I	Dividir a máquina	9.004	III
Moldear palmilla o contrafuerte	9.707	III	Doblado de tiras	9.013	V
Rebajado de plantillas	9.702	II	Enrollado de carretes	9.016	I
Troquelado de plantillas y palmillas de suela	9.701	V	Marcado de piel	9.007	IV
<i>Prefabricado</i>			Planchado a máquina	9.006	IV
Apomazar y limpiar suelas	9.819	III	Rebajado de tira	9.003	III
Cardar trasera	9.807	I	Repasado y control de calidad	9.012	V
Dar cola al piso y tacón	9.813	II	Tejer piel a máquina	9.008	V
Dar cola pisos, cercos y tacón	9.809	I	Trenzador	9.015	V

COMUNICACIÓN DE REANUDACIÓN
DEL CONTRATO DE TRABAJO FIJO
DISCONTINUO DE LA INDUSTRIA DEL
CALZADO

REGISTRO OFICINA DE EMPLEO

POR LA EMPRESA

Nº Inscripción Seg. Social (C.Cot.)

Régimen Seg. Social: GENERAL (0111)

Don		D.N.I.
Fecha nacimiento:	En concepto de: GERENTE	C.I.F.
Empresa:		Actividad: Fabricación calzado
Domicilio:		S.S. empresa
Dom. Centro Trab.		S.S. Cent. Trab.
Nº trabajadores en plantilla:		Nº trabajadores centro trabajo:

EL/LA TRABAJADOR/A

D/Dª		D.N.I.
Fecha nacimiento:	Nivel de estudios:	
Domicilio		

COMUNICAN al Director del INEM de _____ que han acordado reanudar con fecha _____, y por una duración aproximada de _____ meses el contrato Fijo Discontinuo que las partes arriba mencionadas celebraron y registraron en la Oficina del INEM de _____, en fecha _____, con el número _____.

Y para que conste a los efectos oportunos, firman ambas partes en prueba de conformidad en la ciudad de _____, a ____ de _____ de 200 ____.

El/la trabajador/a

El/la representante
de la empresa

El/la representante legal
del/de la menor

COMUNICACIÓN DE LA FINALIZACION TEMPORAL DEL CONTRATO FIJO DISCONTINUO EN LA INDUSTRIA DEL CALZADO**DATOS DE LA EMPRESA:**

RAZÓN SOCIAL: _____
DOMICILIO SOCIAL: _____
LOCALIDAD: _____ C.P. _____
PROVINCIA: _____
N.I.F. _____ COD. CONVENIO COLECTIVO: 9900805

DATOS DEL TRABAJADOR:

APELLIDOS Y NOMBRE: _____
DOMICILIO: _____
LOCALIDAD: _____ C.P. _____
PROVINCIA: _____
D.N.I. _____ Nº AFILIAC. S.S. _____

NOTIFICACION:

Muy señor/a nuestro/a:

Por la presente ponemos en su conocimiento que, teniendo usted suscrito contrato de trabajo como Fijo Discontinuo con esta empresa, le notificamos que el próximo día _____, está prevista la interrupción del contrato que ambas partes tenemos firmado, y la conclusión del período de actividad para el que fue ocupado, sin perjuicio de su reanudación siguiente, de acuerdo con lo legal y/o convencionalmente establecido.

Lo que le comunicamos a los efectos legales oportunos, y atendiendo a lo establecido en el convenio Colectivo del Calzado, y demás disposiciones legales vigentes.

Asimismo, le significamos que se encuentra a su disposición, la liquidación correspondiente, y demás emolumentos devengados hasta la fecha de finalización de dicho contrato.

Con el ruego de que se sirva firmar el duplicado de la presente, a efectos de recibí, atentamente le saluda,

En _____, a ____ de _____ de 200 ____.

Recibí el Original

Firma y sello de la Empresa

