



Certificación de Competencias

# Afilador

N° de registro: 21970153

**Norma de competencia**



Asociación Forestal



Red de Instituciones de  
Desarrollo Tecnológico  
de la Industria Maderera



Federación Argentina  
Industria de la Madera  
y Afines



Unión de Sindicatos de  
la Industria Maderera  
de la República  
Argentina



Ministerio de  
Trabajo, Empleo  
y Seguridad Social



## **Sistema Nacional de Certificación de Competencias y Formación Continua**

El Ministerio de Trabajo, Empleo y Seguridad Social ha convertido como uno de los pilares de sus políticas activas de empleo la generación de un Sistema Nacional de Certificación de Competencias y Formación Continua. Para el logro de este objetivo ha desarrollado los Consejos Sectoriales, que son espacios de diálogo tripartito entre empresarios, sindicatos y Estado sobre los temas vinculados a:

- La descripción de los puestos y ocupaciones en base a normas de competencia
- al desarrollo de la formación basada en competencia
- al desarrollo de los procesos de reconocimiento de la experiencia laboral de trabajadores y trabajadoras
- la identificación y fortalecimiento de la calidad de gestión de instituciones de la Red de Formación Continua
- al desarrollo de mecanismos de incentivo financiero para las acciones de formación y certificación de trabajadores como es Crédito Fiscal
- la promoción de la finalización de estudios obligatorios de trabajadores y trabajadoras
- los mecanismos que promuevan la inclusión de jóvenes en procesos de formación, certificación y prácticas calificantes.

En el marco de los Consejos Sectoriales, se han desarrollado con la activa participación de los representantes de los trabajadores y de los empleadores y con la asistencia del Estado las normas de competencia laboral, que expresan la demanda que en términos de criterios, desempeños, resultados y conocimiento tienen los trabajadores. Estamos presentando en este documento una descripción actualizada de las exigencias que tienen los puestos de trabajo y las ocupaciones, de forma de orientar a trabajadores, empresarios y organizaciones sindicales en los procesos de formación y reconocimiento de la experiencia laboral.

La norma de competencia laboral es un elemento central del Sistema Nacional de Certificación de Competencias y Formación Continua en la medida que permite ordenar la oferta de cursos, mejorar la calidad de los procesos de enseñanza y aprendizaje y orientar la formación y actualización de sus docentes, garantizando que los ciudadanos y ciudadanas de nuestro país accedan en igualdad de condiciones a una formación de calidad sectorialmente legitimada.

Certificación de Competencias

# Afilador

N° de registro: 21970153

**Norma de competencia**

Maderero.



El Ministerio de Trabajo, Empleo y Seguridad Social -MTEySS- brinda asistencia técnica y metodológica a los actores representativos de los sectores de actividad para el desarrollo y validación de las Normas de Competencia Laboral. Las cámaras y sindicatos se responsabilizan por los contenidos técnicos generados para su elaboración. Dichas Normas de Competencia Laboral son registradas por el MTEySS en su Registro de Instituciones de Capacitación y Empleo -REGICE-, una vez validadas por todas las partes intervinientes en su desarrollo.

# Datos generales de la ocupación

Afilador

## ÁREA DE COMPETENCIAS

- Industrial.

## SUB-ÁREA DE COMPETENCIA

- Foresto industrial.

## ÁREAS OCUPACIONALES

- Pequeñas, medianas y grandes empresas foresto-industriales, aserraderos, carpinterías.

## NORMAS GENERALES DE LA ACTIVIDAD

- 11.544 Jornada de trabajo.
- 20.744 Ley de contrato de trabajo.
- 24.013 Ley nacional de empleo.
- 19.587 Higiene y seguridad en el trabajo.
- 24.557 Ley de riesgo del trabajo.
- Convenio de actividad 335/75.

## ALCANCES Y CONDICIONES DEL ROL PROFESIONAL

- El afilador organiza y ejecuta el mantenimiento y/o preparación de herramientas de corte priorizando las tareas según las necesidades que marque el ritmo de producción. Colabora con el operador de las máquinas del sector de aserradero y remanufactura en el diagnóstico de fallas provenientes del filo de las herramientas de corte. Aplica técnicas de reparación acorde con las anomalías detectadas. El afilador aplica pautas de higiene y seguridad y manipula las herramientas de corte en forma segura previniendo su propia seguridad y la de terceros. Es responsable de mantener organizada la sala de afilado y las máquinas y herramientas de afilar en condiciones técnico-operativas.

### **RELACIONES FUNCIONALES Y JERÁRQUICAS EN EL ESPACIO SOCIAL DE TRABAJO**

- Trabaja en forma autónoma en comunicación con el encargado de producción. Delega y supervisa tareas en su ayudante. Colabora con los operadores de las máquinas del aserradero y remanufactura para diagnosticar fallas por problemas de filo.

### **COBERTURA DE LA NORMA DE COMPETENCIA**

- Nacional.

### **ORGANIZACIÓN DEL TRABAJO**

- Organización de las actividades de afilado.
- Preparación de herramientas de corte nuevas.
- Operación de máquinas de afilado.
- Mantenimiento de la sala de afilado.

# Mapa funcional

Afilador

**Propósito clave:** organizar y realizar el mantenimiento de las herramientas de corte y preparar y acondicionar las herramientas de corte nuevas, aplicando criterios de higiene y de seguridad en el trabajo, de calidad y de productividad.

## Unidad 1

### **ORGANIZAR EL MANTENIMIENTO DE LAS HERRAMIENTAS DE CORTE DEL TURNO, COLABORAR EN EL DIAGNÓSTICO DE PROBLEMAS DE CORTE Y DIAGNOSTICAR EL ESTADO DE LAS HERRAMIENTAS RECIBIDAS.**

- 1.1 Organizar las actividades de afilado priorizando las tareas según requerimientos de producción.
- 1.2 Diagnosticar y marcar anomalías en las herramientas de corte para su posterior reafilado o reemplazo, según requerimiento.
- 1.3 Colaborar, con el operador de la máquina, en el diagnóstico de fallas que aparecen en la línea de corte con el fin de determinar el origen de las anomalías, dejándolos en condiciones operativas

## Unidad 2

### **PREPARAR HERRAMIENTAS NUEVAS DE CORTE ADAPTÁNDOLAS A LOS REQUERIMIENTOS DE LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN, REPARAR HERRAMIENTAS CON ANOMALÍAS Y REALIZAR EL MONTAJE.**

- 2.1 Preparar las herramientas nuevas de corte adaptándolas a la línea de producción a la que están destinadas, de acuerdo al programa de producción.

- 2.2 Reparar las herramientas de corte según el tipo de anomalía presentada por el ciclo de vida útil de la misma, aplicando técnicas de mantenimiento y preservando la seguridad personal y de terceros.
- 2.3 Montar las herramientas de corte definiendo las mejores condiciones de operación de las mismas y aplicando criterios de seguridad en el trabajo, de calidad en el proceso y en el producto y de productividad.

## Unidad 3

### **MANTENER EL ORDEN Y LA LIMPIEZA DE LA SALA DE AFILADO Y REALIZAR EL MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE HERRAMIENTAS, MÁQUINAS DE AFILADO Y EQUIPOS AUXILIARES, CON EL FIN DE GARANTIZAR SUS CONDICIONES OPERATIVAS Y PRESERVAR SU VIDA ÚTIL.**

- 3.1 Mantener en condiciones de orden y limpieza la sala de afilado aplicando criterios de higiene en función de la dinámica de trabajo, optimizando los tiempos en el proceso.
- 3.2 Mantener en condiciones operativas de uso las herramientas y máquinas de afilado verificando su limpieza y lubricación y aplicando conocimientos técnico-operativos.

# Unidades de Competencia

## Unidad 1

**ORGANIZAR EL MANTENIMIENTO DE LAS HERRAMIENTAS DE CORTE DEL TURNO, COLABORAR EN EL DIAGNÓSTICO DE PROBLEMAS DE CORTE Y DIAGNOSTICAR EL ESTADO DE LAS HERRAMIENTAS RECIBIDAS.**

## Elemento 1.1

**ORGANIZAR LAS ACTIVIDADES DE AFILADO PRIORIZANDO LAS TAREAS SEGÚN REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN.**

### Criterios de desempeño

- Organizar las actividades de la sala de afilado considerando:
  - Prioridades de producción.
  - Oportunidad en que se produce un cambio de producto en la línea de producción.
  - Stock de algún tipo de herramienta de corte.
  - Estado operativo de las herramientas a mantener.
  - Cantidad suficiente de elementos de seguridad.
  - Minimizar el impacto del cambio de herramientas en los niveles de producción de la empresa.

### Evidencias de desempeño

- Se presenta con equipo de seguridad: botines, delantal, guantes anticorte, casco, protector auditivo, visual, de acuerdo con área a desempeñarse.
- Se establecen prioridades para el abastecimiento de herramientas teniendo en cuenta el estado

operativo de las mismas, el stock de herramientas disponibles y las necesidades de recambio que exija el programa de producción del turno.

- Se verifican táctil y visualmente las herramientas de corte preservando su seguridad el estado de las herramientas que requieren reparación inmediata y se establecen las prioridades de reparación según los requerimientos diarios de producción.
- Se verifica visual y manualmente el estado de los equipos de la sala de afilado (máquina de afilado sierra cinta y circular, afiladora de cuchillas, soldadora, aparato laminador, recaladores e igualadores) preservando la seguridad propia y la de terceros.
- En caso de detectar anomalías en las máquinas y equipos complementarios, se diagnostica la causa de las mismas realizándose el recambio de piezas de uso continuo (piezas que reciben mayor fricción) o derivándose al sector de mantenimiento si fuera necesario.
- Se verifica el stock de insumos, elementos de seguridad personal, herramientas de corte comunicándose con su jefe inmediato para solicitar las reposiciones necesarias para mantener aprovisionada la sala y evitar tiempos muertos.
- Se verifica que los materiales, insumos y herramientas recibidas se correspondan con las especificaciones de lo solicitado teniendo en cuenta la aptitud en función de su criterio profesional sobre el rendimiento de los mismos.
- Se registra en planillas el consumo y durabilidad de las herramientas de corte e insumos como evidencia de control del comportamiento y rendimiento de las mismas.
- Se evalúa y se informa el desempeño técnico de herramientas e insumos nuevos en el mercado, en el campo de preparación y mantenimiento de herramientas de afilado para optimizar el proceso de afilado.

### **Evidencias de producto**

- Herramientas identificadas para su uso inmediato.
- Herramientas stokeadas identificadas con fecha del último mantenimiento realizado.
- Herramientas separadas para su mantenimiento operativo o correctivo.
- Herramientas solicitadas o identificadas para su preparación y adaptación a la línea de producción.

- Elementos e insumos disponibles. evitando así tiempos muertos en la producción
- Registro de planillas con datos específicos sobre fechas de mantenimiento y puesta en servicio.

### **Evidencias de conocimiento**

#### *Conocimiento fundamental*

- Características de los equipos de la sala de afilados:
  - Máquina de afilado (rodamientos de los ejes, sistemas de avance neumático o/excéntrico, los sistemas y sistemas de refrigeración).
  - Afiladora de cuchillas (sistemas de refrigeración y sistema de avance.
  - Aparato laminador: la castaña de los rodillos laminadores.
  - Recalador: eje céntrico y yunque.
  - Igualador: yunque fijo, yunque móvil, la castaña guía.
- Programa de producción: prioridades y necesidades.
- Recambios de herramientas de corte: tipos, especies y humedad de la madera.
- Equipamientos, insumos, materiales.
- En caso de desempeñarse en la sala de afilado de aserradero:
  - Tipos de máquinas del aserradero: usos y prioridades.
  - Herramientas de corte: características, usos y durabilidad. Sierra cinta y sierra circular.
- En caso de desempeñarse en la sala de afilado de remanufactura:
  - Tipos de máquinas del sector de remanufactura: usos y prioridades.
  - Herramientas de corte: características, usos y durabilidad. Sierra circular, fresas y cuchillas.

### **Campo de aplicación**

- Industria del aserrín, remanufactura y carpintería.

### **Guías de evaluación**

- Observación del trabajo en una situación de afilado. Se evaluara los métodos de planificación y/u orden de trabajo e higiene y seguridad personal y terceros.

**Elemento 1.2****DIAGNOSTICAR Y MARCAR ANOMALÍAS EN LAS HERRAMIENTAS DE CORTE PARA SU POSTERIOR REAFILADO O REEMPLAZO, SEGÚN REQUERIMIENTO.****Criterios de desempeño**

- Diagnosticar anomalías en las herramientas de corte aplicando técnicas en las fallas detectadas según características de las mismas, preservando la seguridad propia y la de terceros.

**Evidencias de desempeño**

- Se presenta con equipo de seguridad de acuerdo con procedimientos del establecimiento.
- Se realiza la limpieza de las herramientas de corte con herramientas auxiliares y solventes apropiados al tipo de suciedad que las mismas presentan preservando su seguridad y aplicando técnicas de manipulación segura.
- Se diagnostican las anomalías de las herramientas de corte en el banco de trabajo, identificando el grado de las mismas y determinando, en función de este, el tipo de reparación que necesita.
- Se almacenan las herramientas de corte que no exigen una reparación inmediata estableciendo un orden dentro de la sala de afilado que permite el fácil acceso y ubicación de las mismas.

**Evidencias de producto**

- Herramientas limpias, clasificadas según tipo de anomalía y codificadas según tipo de reparación a realizar.
- Herramientas almacenadas en forma ordenada de acuerdo a sus dimensiones, con identificación de fecha de mantenimiento.

**Evidencias de conocimiento***Conocimiento fundamental*

- Solventes y productos abrasivos: usos para limpieza de herramienta de corte (solventes, kerosén u otros) raspadores, lana de acero, paños.
- En caso de desempeñarse en la sala de afilado del sector de aserradero:

- Tipos de anomalías:

- Sierra cinta: grietas, picaduras (garganta), dientes saltantes, torceduras, falta de dorso, de lámina, torcedura de dientes, falta de traba.
- Sierra circular: distensionamiento de la hoja, torcedura de hoja, dientes torcidos, dientes saltantes, faltante de placas, grietas.
- En caso de desempeñarse en la sala de afilado del sector de:
  - Cuchillas: quemaduras en los filos, fisuras, comba, picaduras, melladuras.
  - Sierra circular: distensionamiento de la hoja, torcedura de hoja, dientes torcidos, dientes saltantes, faltante de placas, grietas.
  - Moldurera: falta de filo o melladura.
- Tipos de reparación acorde a las causa y a la magnitud de la falla:
  - Soldadura.
  - Laminación.
  - Traba o triscado.
  - Reafilado.
  - Afilado.
- Elementos de seguridad: mascarilla con filtro intercambiable, guantes de latex, guantes de descarné, delantal, ropa de trabajo, botines de seguridad, antiparras, protectores auditivos de acuerdo con procedimientos del establecimiento.

**Campo de aplicación**

- Industria del aserrín, remanufactura y carpintería.

**Guías de evaluación**

- Observación del postulante en una sala de afilado limpiando una herramienta de corte para posterior diagnóstico se evaluará la secuencia de las actividades efectuada por el postulante, la seguridad en el proceso de trabajo, y principalmente los diagnósticos en el reconocimiento correcto de las principales anomalías tolerables y de las anomalías que exigen una reparación inmediata.

### Elemento 1.3

## COLABORAR, CON EL OPERADOR DE LA MÁQUINA, EN EL DIAGNÓSTICO DE FALLAS QUE APARECEN EN LA LÍNEA DE CORTE CON EL FIN DE DETERMINAR EL ORIGEN DE LAS ANOMALÍAS.

### Crterios de desempeo

- Controlar el estado operativo de las máquinas verificando los puntos críticos de control (pcc) para detectar o descartar problemas de afilado en herramientas de corte.
- Verificar táctil y/o visualmente la pieza obtenida para determinar problemas de afilado en las herramientas de corte según los requerimientos de los productos solicitados.

### Evidencias de desempeo

- Se verifican los interruptores de suministro de energía preservando la seguridad suya y de terceros.
- Se verifica en colaboración con el operador de la máquina el estado operativo general de la misma para determinar la causa de las fallas.
- Se evalúa la calidad de la pieza obtenida con el operador de la máquina en forma visual, táctil y con instrumentos de medición (para aserradero) y visual y con elementos de medición (para remanufactura) para determinar la calidad del afilado.
- Se determina la presencia de problemas de afilado informándose a su supervisor las fallas detectadas y las causas determinadas conforme al procedimiento del establecimiento.

### Evidencias de producto

- Máquina en condiciones operativas.

- Informe de herramientas con fallas en el afilado en tiempo y forma.
- Herramientas con problemas de afilado derivadas a sala de afilado.

### Evidencias de conocimiento

#### *Conocimiento fundamental*

- Elementos de seguridad personal.
- Elementos de seguridad de los equipos.
- Características de las máquinas de aserradero y Remanufactura: condiciones operativas, funcionamiento, regulación. (velocidad de avance, herramienta de corte).
- Propiedades de la madera a aserrar o a cepillar (especie, densidad, humedad, largo de fibra).
- Técnicas preventivas de trabajo seguro.
- Calidad de corte.
- Técnicas de mantenimiento, ajuste y regulación de máquinas.
- Estado operativo de las máquinas: estado de las guías con respecto a las hojas, la colocación de las hojas sobre los volantes, la tensión adecuada, estado de sistema de avance, la velocidad de avance de la cadena, lubricación, sistema de aspiración).

### Campo de aplicación

- Industria del aserrín, remanufactura y carpintería.

### Guías de evaluación

- Observar al postulante en una situación de regulación en una máquinas con dificultad. Se evaluará la secuencia de las actividades efectuadas por el postulante, la seguridad en el proceso de trabajo, en determinar la falla y las anomalías presentada en el producto.
- Se formularán preguntas ampliatorias y plantearán casos para que fundamente el procedimiento a seguir.

## Unidad 2

### PREPARAR HERRAMIENTAS NUEVAS DE CORTE ADAPTÁNDOLAS A LOS REQUERIMIENTOS DE LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN, REPARAR HERRAMIENTAS CON ANOMALÍAS Y REALIZAR EL MONTAJE.

#### Elemento 2.1

### PREPARAR LAS HERRAMIENTAS NUEVAS DE CORTE ADAPTÁNDOLAS A LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN A LA QUE ESTÁN DESTINADAS, DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN.

#### Crterios de desempeño

- Preparar las herramientas de corte nuevas teniendo en cuenta la materia prima, el producto y la seguridad personal y de terceros.

#### Evidencias de desempeño

- Se utilizan elementos de protección personal según procedimiento de la empresa.
- Se preparan las herramientas nuevas para su montaje en función de los requerimientos técnicos del producto a elaborarse seleccionando técnicas apropiadas para la especie.
- En caso de desempeñarse en el sector de afilado de aserradero, se acondiciona la sierra (largo, y espesor de corte) en función de la máquina y la materia prima calculando la tensión máxima y mínima necesaria para su óptimo funcionamiento.
- En caso de desempeñarse en el sector de afilado de remanufactura:
  - Se preparan herramientas de corte para moldurado en función de planos o muestra patrón aplicando cálculos y técnicas de medición acorde con la tecnología utilizada en el establecimiento.
  - Se controlan fresas y cuchillas en forma visual y táctil verificando la calidad del filo.

#### Evidencias de producto

- Herramientas de corte acondicionadas y listas para el montaje en la máquina correspondiente de acuerdo a los requerimientos técnicos de la misma.

#### Evidencias de conocimiento

##### *Conocimiento fundamental*

- Elementos de protección personal: mascarar y guantes para el proceso de soldadura; guantes anti-cortes para manipulación de las herramientas; y delantales de cuero.
- Herramientas de corte: sus partes (forma, paso, ángulo de corte, ángulo del filo, perfiles, velocidad de corte y de avance).
- Velocidad de avance de la pieza (rollo o materia prima a cepillar o moldurar).
- Propiedades de la madera a aserrar o a cepillar (especie, densidad, humedad, largo de fibra).
- Conocimientos básicos aplicados a cálculos y técnicas de medición aplicados a la confección de plantillas para moldura (opticontrol, calibre de altura y mesada).
- Sistema métrico decimal.
- Técnicas de mantenimiento de herramientas de corte, soldadura, laminado, moldeado del perfil del diente, recalado de los dientes, triscado, igualizado.

##### *Conocimiento circunstancial*

- Especies de madera.
- Lecto escritura alfanumérico aplicada a la interpretación de croquis o planos en la elaboración de perfiles (moldura).
- Conocimientos básicos de geometría aplicados a la confección.
- Sistema métrico decimal.

#### Campo de aplicación

- Industria del aserrín, remanufactura y carpintería.

#### Guías de evaluación

- Se evaluará al postulante en la secuencia de actividad, la seguridad en el proceso de trabajo, la preservación de la calidad de la herramienta de corte teniendo en cuenta características técnicas de las herramientas de corte con la madera.

## Elemento 2.2

### REPARAR LAS HERRAMIENTAS DE CORTE SEGÚN EL TIPO DE ANOMALÍA PRESENTADA POR EL CICLO DE VIDA ÚTIL DE LA MISMA, APLICANDO TÉCNICAS DE MANTENIMIENTO Y PRESERVANDO LA SEGURIDAD PERSONAL Y DE TERCEROS.

#### Criterios de desempeño

- Mantener en condiciones las herramientas de corte, para el buen aserrado y optimización de su vida útil, teniendo en cuenta las normas de seguridad personal y de terceros.

#### Evidencias de desempeño

- Se utilizan elementos de protección personal según procedimiento del establecimiento.
- Se aplican técnicas de manipulación de elementos de filo preservando la seguridad propia y la de terceros.
- Se descartan las herramientas de corte que durante el proceso de reparación presentan deterioro irreparable informándose al superior inmediato en forma verbal o escrita.
- Se aplican técnicas de soldadura, laminado, recalque, triscado y/o recalado conforme a las necesidades detectadas en la herramienta de corte para preservar su vida útil y garantizar la calidad en el corte.
- En el caso del afilado de la sierra cinta: se regula y opera la máquina de afilado preservando el diente y buscando la alineación justa que permita la entrada y salida de la piedra en un solo paso (ángulo de ataque, garganta y ángulo de salida).
- En caso de piedras que no cumplan con la forma que requiere el perfil del diente, se rectifican en forma manual utilizando elementos de seguridad laboral pertinentes.

#### Evidencias de producto

- Herramientas de corte en condiciones de uso.
- Herramientas de corte descartados por deterioros que impiden su reparación.

#### Evidencias de conocimiento

##### *Conocimiento fundamental*

- Uso los elementos de protección personal: guantes PVS para limpieza de las herramientas ; barbijos vinculado al uso de solventes; mascarás y guantes para el proceso de soldadura; guantes anti-cortes para manipulación de las herramientas; y delantales de cuero.
- Técnicas de manipulación segura:
  - Características de maquina de afilado de sierra cinta, molduras y sierra circular; máquinas de recalado neumáticas y manuales, máquina soldadora, máquina de laminación.
  - En caso de afilado de sector de aserradero: herramientas de corte: sierra sinfín, circular,
  - En caso de afilado de sector de remanufactura: herramientas de corte: cuchillas rectas y perfiladas y fresas. Sierra circular.
  - Técnicas de reparación: soldadura, laminación, triscado, recalado, afilado y reafilado.

##### *Conocimiento circunstancial*

- Instrumento de medición: opticontrol.

#### Campo de aplicación

- Industria del aserrín, remanufactura y carpintería.

#### Guías de evaluación

- Observación del postulante en una situación de mantenimiento de una herramienta de corte se evaluará la secuencia de actividades, la seguridad en el proceso de trabajo, la preservación de la calidad de la herramienta de corte y la forma de utilizar las herramienta e instrumentos apropiados como un banco de laminación soldadura , instrumento de trabado, instrumento de afilado y los equipos de seguridad personal. Se plantearán preguntas y situaciones que permitan evaluar la capacidad para fundamentar los procedimientos y resolver situaciones críticas.

**Elemento 2.3****MONTAR LAS HERRAMIENTAS DE CORTE DEFINIENDO LAS MEJORES CONDICIONES DE OPERACIÓN DE LAS MISMAS Y APLICANDO CRITERIOS DE SEGURIDAD EN EL TRABAJO, DE CALIDAD EN EL PROCESO Y EN EL PRODUCTO Y DE PRODUCTIVIDAD.****Criterios de desempeño**

- Verificar los sistemas de seguridad y dispositivos de las máquinas antes de realizar el montaje de la herramienta de corte, teniendo en cuenta técnicas de manipulación segura.
- Controlar las herramientas de corte luego de realizar el montaje supervisando la calidad del producto elaborado.

**Evidencias de desempeño**

- Se montan las herramientas de corte en la máquina aplicando técnicas de manipulación segura de filos y técnicas apropiadas de montaje
- En caso de desempeñarse en el afilado de aserradero corresponde sierra cinta y circular.
- En caso de desempeñarse en afilado del sector de remanufactura corresponde sierra cinta y herramientas de corte para remanufactura (cuchillas y fresas).
- En el caso de la sierra cinta:
  - Se realiza el montaje de la hoja de la sierra controlando la limpieza de los volantes superiores e inferiores y regulándolos preservando su propia seguridad y la de terceros.
  - Se regula la tensión de la sierra aplicando la técnica de regulación para garantizar la calidad del corte y aplicando técnicas de manipulación segura.
- En caso de sierra circular:

- Se verifican las bridas o guías de sujeción, limpiando y alineando antes de montarla.
- Se verifican ajustes de tornillos, tuercas, etc. de acuerdo con las características técnicas de cada máquina aplicando técnicas de manipulación segura.
- En caso de herramientas de corte para remanufactura, se verifica el eje portacabezal limpiándolo previamente para asegurar el montaje

**Evidencias de producto**

- Máquinas del aserradero y remanufactura en condiciones operativas con las herramientas de corte montadas y afiladas.

*Conocimiento fundamental*

- Criterio de seguridad en relación al uso, de su persona, de terceros y del equipo.
- Medidas preventivas de trabajo seguro; secuenciación reparación y montaje.
- Máquinas del aserradero: regulación, elementos de seguridad, puntos de control.
- Alineamiento y posición.

*Conocimiento circunstancial*

- Cálculo de tensión de montaje.
- Cálculo de punta del diente.

**Campo de aplicación**

- Industria del aserrín, remanufactura, carpintería.

**Guías de evaluación**

- Observación del postulante en una situación de montaje de una herramienta de corte se evaluará la secuencia de actividades, la seguridad en el proceso de trabajo, la preservación de la calidad de la herramienta de corte y la forma de montaje que garantice la calidad del corte.

## Unidad 3

### MANTENER EL ORDEN Y LA LIMPIEZA DE LA SALA DE AFILADO Y REALIZAR EL MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE HERRAMIENTAS, MÁQUINAS DE AFILADO Y EQUIPOS AUXILIARES, CON EL FIN DE GARANTIZAR SUS CONDICIONES OPERATIVAS Y PRESERVAR SU VIDA ÚTIL.

#### Elemento 3.1

### MANTENER EN CONDICIONES DE ORDEN Y LIMPIEZA LA SALA DE AFILADO APLICANDO CRITERIOS DE HIGIENE EN FUNCIÓN DE LA DINÁMICA DE TRABAJO, OPTIMIZANDO LOS TIEMPOS EN EL PROCESO.

#### Criterios de desempeño

- Mantener en condiciones de uso la sala de afilado en función de las necesidades de preparación de las herramientas cortantes, previendo un orden que optimice los tiempos y las necesidades del turno.

#### Evidencias de desempeño

- Se mantiene limpia y en condiciones de uso la sala de afilado almacenando los restos de los metales en lugares señalizados y seguros según normas de seguridad y procedimientos utilizados en el establecimiento.
- Se ordenan herramientas de trabajo, repuestos de uso diario e insumos aplicando criterios de seguridad y organización de los tiempos en el proceso.
- Se ordenan los elementos de seguridad personal posibilitando el fácil acceso y evitando pérdidas de tiempo en la realización del trabajo.
- Se clasifican y codifican las herramientas de corte en espacios separados y/o señalizados para las herramientas por reparar, sin afilar y para las afiladas facilitando la dinámica de trabajo en la sala de afilado.
- Se comunica con los afiladores de otros turnos de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa informándoles sobre el resultado de su intervención frente a los problemas ocurridos en el funcionamiento de las máquinas del aserradero

para evitar la repetición de trabajos realizados y optimizar el uso del tiempo.

#### Evidencias de producto

- Herramientas de corte almacenadas en forma ordenada de acuerdo a sus dimensiones, con identificación de fecha de mantenimiento.
- Restos de residuos depositados en lugar apropiado y señalizado en forma segura.
- Elementos de seguridad ordenados y disponibles.
- Herramientas, repuestos de uso diario e insumos almacenados en forma segura y fácilmente identificables.

#### Evidencias de conocimiento

##### *Conocimiento fundamental*

- Elementos de seguridad personal y equipos.
- Herramientas y dispositivos auxiliares. Repuestos: uso y frecuencia.
- Insumos: solventes y lubricantes. Usos y manipulación.
- Normas de seguridad e higiene.

##### *Conocimiento circunstancial*

- Materiales y equipos de protección personal existentes.
- Operación básica de equipamiento informático.
- Equivalencia entre escalas de medidas.

#### Campo de aplicación

- Industria del aserrín, remanufactura y carpintería.

#### Guías de evaluación

- Observación en el taller de afilado, se analizará la limpieza y el orden de la sala y los elementos de trabajos relacionado al afilado y las herramientas manuales.

## Elemento 3.2

### MANTENER EN CONDICIONES OPERATIVAS DE USO LAS HERRAMIENTAS Y MÁQUINAS DE AFILADO VERIFICANDO SU LIMPIEZA Y LUBRICACIÓN Y APLICANDO CONOCIMIENTOS TÉCNICO-OPERATIVOS.

#### Crterios de desempeo

- Realizar el mantenimiento preventivo y correctivos de las herramientas y máquinas de la sala afilado mantenerlas en estado operativo y preservar su vida útil considerando su seguridad personal y la de terceros.
- Derivar al sector correspondiente las máquinas y herramientas que requieren una reparación fuera de su alcance.

#### Evidencias de desempeo

- Se limpia la máquina y los equipos de la sala de afilado con solventes y /o equipos auxiliares según procedimientos fijados por el establecimiento y recomendaciones de fabricación teniendo en cuenta la seguridad de su propia persona y de terceros y preservando la vida útil de las máquinas y equipos
- Se verifican los puntos críticos de control (pcc) de las máquinas de afilado y equipos auxiliares para garantizar la calidad del afilado y prolongar vida útil de máquinas y equipos.
- Se realizan recambios de piezas elementales de las máquinas de afilado y equipos auxiliares de afilado aplicando técnicas y conocimientos de afilación para preservar las condiciones operativas de máquinas y equipos auxiliares teniendo en cuenta su seguridad y la de terceros.
- Se informa y/o registra al sector correspondiente las anomalías detectadas que se encuentran fuera de su alcance de resolución.
- Colabora con el oficial de mantenimiento en el desarmado y armado de la máquina comunicán-

dole las fallas detectadas y aplicando criterios de seguridad.

#### Evidencias de producto

- Máquinas y equipos con mantenimiento preventivo realizado y en condiciones operativas óptimas para el proceso de afilado de acuerdo a las especificaciones técnicas.
- Máquinas y equipos derivados al sector de mantenimiento de acuerdo a los procedimientos del establecimiento.

#### Evidencias de conocimiento

##### *Conocimiento fundamental*

- Manipulación y uso de solventes y lubricantes
- Máquinas y equipos auxiliares de la sala de afilado: características técnicas, puntos críticos de control (pcc), procedimientos de recambio de piezas de uso frecuente.
- Conceptos de seguridad personal, y de las máquinas.
- Equipos auxiliares: aire comprimido y equipos de aspiración. Tipos de anomalías
- Instrumentos y herramientas para reparación de equipos: herramientas de ajuste, de sujeción, convencionales y propias de la máquina. Técnicas de reparación y mantenimiento de equipos.

##### *Conocimiento circunstancial*

- Principio del sistemas hidráulico y neumático.
- Condiciones de uso y mantenimiento específico conforme a indicaciones del fabricante.

#### Campo de aplicación

- Industria del aserrín, remanufactura y carpintería.

#### Guías de evaluación

- Observación en la sala de afilado las máquinas, herramientas auxiliares y manuales del trabajador. Se analizara el estado y la organización.

Dirección Nacional de Orientación y Formación Profesional  
Dirección de Fortalecimiento Institucional  
[formacioncontinua@trabajo.gob.ar](mailto:formacioncontinua@trabajo.gob.ar)  
[www.trabajo.gob.ar](http://www.trabajo.gob.ar)  
(54-11) 4310-5628  
L. N. Alem 638 (CP 1001)  
Ciudad Autónoma de Buenos Aires  
República Argentina

# Normas de Competencia Laboral

La norma de competencia laboral es el elemento central del Sistema Nacional de Formación Continua en la medida que permite certificar las competencias de los trabajadores, ordenar la oferta de cursos, mejorar la calidad de los procesos de enseñanza y aprendizaje y orientar la formación y actualización de sus docentes, garantizando que los ciudadanos y ciudadanas de nuestro país accedan en igualdad de condiciones a una formación de calidad sectorialmente legitimada.

Expresan la demanda que les presentan a los trabajadores en términos de criterios, desempeños, resultados y conocimiento. Son una descripción actualizada de las exigencias que tienen los puestos de trabajo y las ocupaciones, de forma de orientar a trabajadores, empresarios y organizaciones sindicales en los procesos de formación y reconocimiento de la experiencia laboral.

Su legitimidad se sustenta en que se han desarrollado con la activa participación de los representantes de los trabajadores y de los empleadores, en un marco de diálogo y consenso social, con la asistencia del Estado Argentino.

-  Maderero
-  Norma de competencia
-  Diseño curricular
-  Material didáctico
-  Instrumento de evaluación