

**Ministerio de Educación**



**Perfil profesional**  
**Sector Madera y Mueble**  

---

**Carpintero de Banco**

**V s última 2012**

## **Perfil Profesional. Carpintero de Banco**

### **Alcance del perfil profesional**

El Carpintero de Banco está capacitado de acuerdo con las actividades que se detallan en el perfil profesional para colaborar en el diseño y proyecto de muebles a medida, adaptado al gusto y/o presupuesto de un cliente, orientándolo sobre conveniencia de materiales, dimensiones, ubicación y estilo. Para elaborar partes, subconjuntos y conjuntos de muebles y objetos de madera y derivados integrando técnicas y procedimientos que requieren el uso de herramientas y dispositivos manuales, máquinas portátiles y máquinas herramienta convencionales de carpintería, planificar las actividades según lo requieran los procesos productivos, programar una secuencia de trabajo, ejecutar las operaciones de preparación, trazado, procesado, armado y terminación en banco de carpintero y máquina, de acuerdo a una orden de trabajo y realizar el mantenimiento preventivo de las herramientas y máquinas.

Este profesional posee autonomía de desempeño y en ocasiones necesita el complemento de un ayudante según el porte de las piezas y las características de la máquina y la operación.

Este profesional tiene capacidad para, dirigir; organizar, gestionar y operar en forma integral y autónoma un emprendimiento para la elaboración de muebles y objetos de madera o para integrarse a cadenas de valor en la ejecución de una o varias etapas del procesamiento de dichos objetos, bajo la forma más conveniente de relación productiva comercial. Está en condiciones de tomar decisiones y resolver problemas no rutinarios. Sabe determinar en qué situaciones debe recurrir a los servicios de profesionales de nivel superior.

Inserto en áreas de procesos de industrialización requiere de supervisión o asesoramiento profesional en operaciones de alto grado de complejidad o que demanden alteraciones en secuencias y procedimientos de trabajo preestablecidos por limitación de la tecnología disponible o para precisar instrucciones sobre su desempeño.

### **Justificación del perfil**

En la actualidad los procesos productivos del sector madera y muebles se consideran desagregados en 3 etapas de transformación, la 3ra transformación de la madera, abarca la elaboración de muebles macizos, de aglomerados o tableros, pisos, aberturas, carpintería en general, envases, pallets, instrumentos y otros objetos de madera de consumo habitual.

Mayoritariamente el sector industrial de 3ra transformación esta conformado por PYMES, muchas de ellas con la estructura propia de microemprendimientos. La multiplicación de unidades de producción en esta escala se ha caracterizado como una fortaleza en la recuperación del empleo y la economía de los últimos años, pero el análisis del sector marca una tendencia natural al amesetamiento en términos comerciales, el perfil propuesto procura incidir en las debilidades que el propio sector denota o manifiesta.

En este contexto y contemplando simultáneamente las particularidades productivas de regiones de desarrollo foresto industrial y el desarrollo general de la industria de tercera transformación a diversa escala en todo el país, resulta necesario responder a la demanda de productos de madera estandarizada de producción seriada.

La profesionalidad de las figuras profesionales de la etapa de 3ra transformación debe orientarse a satisfacer las exigencias propias de un mercado interno en que alcanzado el punto de meseta natural en el ciclo de vida de un producto la situación se supera con un replanteo de la estrategia comercial, con la mejora de la calidad, con el desarrollo de nuevos productos y la búsqueda de nuevos mercados. Asimismo, un nuevo ciclo expansivo del sector, más perdurable en el tiempo, depende del acceso y la inserción de los productos argentinos en los mercados internacionales y esto requiere la adecuación a nuevos criterios y normas de organización, procedimiento y control de producción y calidad.

En esa dirección el perfil ocupacional del Carpintero de Banco responde con capacidades funcionales que lo califican para desempeñarse en relación de dependencia o a través de su propio emprendimiento en la incorporación de mayor valor agregado y la prosecución de una mejora continua en los procesos productivos

en los que participa, asimismo, el carpintero está en condición de ampliar el mercado de trabajo por una multiplicación de la oferta de servicios de producción de muebles y decoraciones a medida de baja escala y alta calidad y competitividad, con gran elasticidad y dinamismo de adaptación a los cambios seculares en el gusto del cliente.

### ***Funciones que ejerce el profesional:***

#### ***1. Colaborar en el diseño y proyecto de un mueble u objeto de madera o derivados.***

El Carpintero de banco está capacitado para interpretar las necesidades y requerimientos de un cliente, procesarlos y traducirlos a un croquis o bosquejo del mueble u objeto de madera que las satisface, orientando sobre medidas, alternativas de materiales y diseño, herrajes y acabado, ajustado a un presupuesto de costo y precio. Asimismo, está en condiciones de evaluar alternativas semejantes respecto a pedidos formulados por profesionales clientes o superiores jerárquicos.

#### ***2. Interpretar, confeccionar una orden de trabajo y planificar su ejecución***

El Carpintero de banco está capacitado para decidir y transmitir de manera verbal o escrita y consecuentemente para interpretar, una comunicación u orden de trabajo en distinto grado de detalle, analizar y resumir la secuencia de operaciones, seleccionar los materiales, herramientas y máquinas necesarias para su ejecución, confeccionar croquis y esquemas de trabajo, estimar tiempos de ejecución completar planillas y formularios, de pedido de insumos y de control de producción. Está capacitado para complementarse con terceros al efecto de la elaboración de una o varias etapas de una producción determinada.

#### ***3. Preparar, procesar, ensamblar y terminar partes, subconjuntos y conjuntos muebles, decoraciones y objetos de madera y derivados.***

El Carpintero de banco está en condiciones de cumplir una orden de trabajo, programar las operaciones, seleccionar herramientas y dispositivos, verificar el estado de conservación y operatividad de máquinas dispositivos y herramientas y prepararlos, disponer y preparar los materiales e insumos y efectuar las operaciones planificadas, utilizando instrumentos de medición, trazado y control apropiados, indicando, orientando y controlando la actividad de un ayudante en los casos que la operación por su simplicidad o por dificultades de maniobrabilidad lo permita o requiera. En todas las actividades aplica normas de seguridad, calidad y confiabilidad.

#### ***4. Realizar el montaje de muebles, estructuras y decoraciones***

El Carpintero de banco posee la capacidad necesaria para realizar el ajuste y montaje de muebles, estructuras y decoraciones en el espacio físico definitivo al que están destinadas, puede dar indicaciones a colaboradores, o ejecutar esta tarea de acuerdo con instrucciones recibidas de un superior jerárquico.

#### ***5. Realizar mantenimiento de máquinas y herramientas***

El Carpintero de banco, está capacitado para aplicar un programa de mantenimiento preventivo, a través de una rutina de observación y control de las instalaciones, máquinas y herramientas de su sector, confecciona los informes correspondientes e informa a sus superiores cuando la tarea de mantenimiento o reparación requiere la intervención de personal técnico especializado, talleres especializados o servicio técnico autorizado. El mantenimiento involucra detección de defectos y roturas en la instalación, detección de fallas durante el funcionamiento de máquinas y dispositivos, lubricación, ajuste y reemplazo de componentes de máquinas de acuerdo con indicaciones de mantenimiento del fabricante, verificación de grado de desgaste de filos y cortantes, ajuste, afilado y asentado de filos o reemplazo de cortantes.

#### ***6. Organizar y gestionar la prestación de los servicios profesionales.***

La profesionalidad del Carpintero de Banco se manifiesta en esta función, a través de su capacidad para realizar la organización y gestión necesarias para la prestación de sus servicios profesionales. La observancia de esta función, implica que está en condiciones de realizar todos los trámites legales para el ejercicio de la actividad profesional; determinar las necesidades de locales, máquinas, equipos, insumos y herramientas para el emprendimiento; gestionar la adquisición y almacenamiento de insumos y bienes de capital para el emprendimiento; realizar la gestión de personal; controlar y registrar la producción realizada y la gestión administrativa-contable del emprendimiento; analizar y evaluar los mercados posibles para el ofrecimiento de los servicios profesionales y elaborar estrategias comerciales para promover los servicios profesionales; negociar y acordar las condiciones de contratación de los servicios profesionales; y evaluar los resultados económico-financieros del emprendimiento.

## Área Ocupacional

El Carpintero de Banco, está capacitado para llevar adelante su propio taller de carpintería destinado a la producción de muebles, objetos de madera, estructuras y decoraciones de madera y derivados, a pedido de clientes particulares o profesionales y para integrarse con su capacidad de producción en distintos estadios de una cadena de valor.

El Carpintero de Banco puede desempeñarse en relación de dependencia en talleres e industrias de elaboración de muebles de diferentes estilos y calidades con procesos de elaboración a medida y de serie.

## Desarrollo del Perfil Profesional

<b>Función 1 Colaborar en el diseño y proyecto de un mueble u objeto de madera o derivados</b>	
<b>Actividades</b>	<b>Criterios de Realización</b>
<b>1.1. Interpretar</b> la necesidad de un cliente	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se establece diálogo con el cliente.</li> <li>• Se adecua el intercambio de acuerdo con los conocimientos del cliente.</li> <li>• Se traducen los requerimientos y necesidades expresados por el cliente a una secuencia de datos necesarios para definir las características generales y en detalle del objeto a elaborar.</li> </ul>
<b>1.2. Realizar</b> croquis de mueble u objeto	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se realiza un croquis en perspectiva del mueble u objeto de acuerdo con los datos y en respuesta a requerimientos, al efecto que el solicitante compare, distinga y opine respecto a su idea original.</li> </ul>
<b>1.3. Orientar</b> sobre alternativas de diseño y materiales	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se indaga con detalle sobre preferencias de estilo, con soporte de catálogo propio o sobre la base de semejanzas con diseños publicados en revistas especializadas.</li> <li>• Se presentan alternativas que optimicen el diseño preliminar, opciones de materiales, herrajes y tipos de acabado.</li> </ul>
<b>1.4. Orientar</b> de acuerdo con funcionalidad y presupuesto	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se presentan alternativas que optimicen el diseño preliminar sobre la base de alternativas de mejor respuesta a la intensidad de uso, agresividad del ambiente, resistencia estructural del mueble u objeto y/o economía de costo y precio.</li> </ul>

**Alcances y Condiciones del Ejercicio Profesional de la Función 1:** Colaborar en el diseño y proyecto de un mueble u objeto de madera o derivados.

**Principales resultados esperados del trabajo:** Datos mínimos necesarios para la elaboración de un diseño preliminar aproximado correctamente relevados. Croquis en perspectiva del diseño descriptivo y atractivo para el realizado y comprendido por el cliente. Alternativas de diseño, materiales y valores abarcadas suficiente y explícitamente ofrecidas. Alternativas de diseño ofrecidas, adecuadas al ambiente y condiciones de uso.

**Medios de producción que utiliza:** insumos básicos de dibujo a mano alzada, catálogos y revistas especializadas, muestrarios de materiales, calculadora.

**Procesos de trabajo y producción en los que interviene:** De relevamiento y registro gráfico y escrito de necesidades, dimensiones y aplicación.  
De diseño y representación a mano alzada del mueble objeto o estructura con detalles aclaratorios al efecto de la decisión del cliente o superior y presupuesto

### Técnicas y normas que aplica:

Normas de representación de dibujo técnico.  
Técnicas básicas de dibujo técnico a mano alzada.

### Datos e información que utiliza:

Contenidos en planos  
Contenidos en catálogos de proveedores  
Contenidos en ediciones técnicas de la especialidad  
Muestrarios de materiales

**Relaciones funcionales y jerárquicas que mantiene en el espacio social de trabajo:** Se relaciona con el cliente. Se relaciona con pares, o terceros productores al efecto de integrar una cadena de valor en la elaboración de un producto. Se relaciona jerárquicamente con quien encomienda y supervisa el desarrollo de sus tareas

<b><i>Función 2 Interpretar, confeccionar una orden de trabajo y planificar su ejecución</i></b>	
<i>Actividades</i>	<i>Criterios de Realización</i>
<b>2.1. Comprender</b> instrucciones croquis y esquemas contenidos en órdenes de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se interpreta el objetivo del trabajo a realizar</li> <li>• Se identifica el tipo y dimensiones del material sobre el cual se realizarán las operaciones</li> <li>• Se define la secuencia de operaciones requeridas</li> <li>• Se identifican las herramientas y/o máquinas e insumos necesarios</li> </ul>
<b>2.2. Elaborar</b> una orden de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se desagrega en etapas y con alto grado de detalle el trabajo a realizar</li> <li>• Se desarrolla cada etapa</li> <li>• Se decide el tipo, dimensiones y cantidades de materiales e insumos necesarios para la realización.</li> </ul>
<b>2.3. Confeccionar</b> croquis y esquemas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se interpretan medidas, posiciones relativas a las operaciones a realizar sobre la placa, tablero, recorte o pieza y al avance parcial del producto alcanzado al fin de cada operación prevista en una secuencia</li> <li>• Se confecciona croquis en vistas o perspectiva de sólido de producto definitivo, de modificaciones parciales a partir de material en bruto previo a cada operación o bloque de operaciones, se acotan medidas iniciales y definitivas según corresponda.</li> <li>• Se confecciona croquis o esquema descriptivo de posicionamiento y de secuencia de cambios de posicionamiento por pasada en máquina, con grado de descripción que facilite la comprensión de la tarea a personal auxiliar o a terceros productores a quienes se deriva la efectiva elaboración</li> <li>• Se confecciona croquis o esquema descriptivo de operación y de secuencia de operaciones por etapa o paso de elaboración en banco, con grado de descripción que facilite la comprensión de la tarea a personal auxiliar o a terceros a quienes se deriva la efectiva elaboración</li> </ul>
<b>2.4. Confeccionar</b> órdenes de pedido y hojas de ruta.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se completan planillas y formularios internos de fábrica o de proveedores con detalle de insumos de madera convencionales en bruto o semielaborados requeridos para abastecer la orden de trabajo.</li> <li>• Se completan planillas y formularios de control de producción</li> <li>• Se confecciona resumen de itinerario de preparación y elaboración siguiendo la secuencia de pasos planificada</li> <li>• Se estiman tiempos parciales y acumulados de elaboración</li> <li>• Se elaboran cronogramas</li> <li>• Se gestiona la obtención de materiales, herramientas e insumos.</li> </ul>

**Alcances y Condiciones del Ejercicio Profesional de la Función 2:** Interpretar, confeccionar una orden de trabajo y planificar su ejecución

**Principales resultados esperados del trabajo:** Croquis de piezas solicitadas, correctamente efectuados. Croquis de distribución de cortes y otras operaciones de máquina o banco en tableros, placas o recortes de madera realizados respetando la optimización en el aprovechamiento de la materia prima. Planillas de pedido de materiales e insumos correctamente confeccionadas. Esquemas de secuencias de operación efectuados con respeto a criterios de economía de tiempos y movimientos y ajustado a normas de seguridad e higiene industrial. Planillas y formularios de control de producción correctamente completados. Estimación y cómputo de tiempos acertados. Complementación de tareas con terceros técnicamente consistente.

**Medios de producción que utiliza:** Insumos básicos de dibujo a mano alzada o con útiles. Planillas y formularios. Catálogos de productos.

**Procesos de trabajo y producción en los que interviene:** De relevamiento y registro gráfico y escrito de necesidades y detalles particulares de producción a solicitud de un cliente o superior jerárquico.

**Técnicas y normas que aplica:** Normas de representación de dibujo técnico. Técnicas básicas de dibujo técnico a mano alzada o con útiles convencionales de apoyo. Normas de manipulación y movimiento de materiales. Normas de seguridad e higiene industrial. Normas de calidad. Normas y procedimientos internos específicos de fábrica, públicamente establecidos y notificados

**Datos e información que utiliza:**

- Contenidos en croquis de producto propios o de terceros
- Contenidos en órdenes de trabajo
- Contenidos en planos
- Contenidos en catálogos de proveedores
- Contenidos en ediciones técnicas de la especialidad

**Relaciones funcionales y jerárquicas que mantiene en el espacio social de trabajo:** Se relaciona con el cliente. Se relaciona jerárquicamente con quien encomienda y supervisa el desarrollo de sus tareas. Se vincula con su superior cuando surgen situaciones problemáticas o de incertidumbre para su resolución. Se relaciona con pares para coordinar secuencias de elaboración cuando la elaboración de un producto se encuentra segmentada en subsectores de producción, especialmente en la producción industrializada de grandes series. Se relaciona con Terceros para complementarse en la elaboración total o parcial de un producto integrando una cadena de valor Se vincula de manera jerárquica u horizontal con responsables de calidad de producción.

<b>Función 3 Preparar, procesar, ensamblar y terminar partes, subconjuntos y conjuntos muebles, decoraciones y objetos de madera y derivados</b>	
<b>Actividades</b>	<b>Criterios de Realización</b>
<b>3.1 Medir</b> , trazar y marcar en placas, tableros, maderas o recortes piezas de madera y otros insumos para su posterior elaboración.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se mantienen las proporciones de trazo de la punta del lápiz de carpintero</li> <li>• Se trazan marcas de referencia con metro plegable</li> <li>• Se trazan paralelas con metro plegable y regla</li> <li>• Se marcan paralelas con gramil</li> <li>• Se trazan perpendiculares y oblicuas con escuadras fija y móvil</li> <li>• Se dibujan contornos de perfiles decorativos u ornamentales sobre terciados o placa dura para guía de corte y ajuste de plantillas.</li> <li>• Se realiza delineado de contornos y referencias de corte, rebajado, u otras operaciones a tamaño real sobre piezas de maderas u otros.</li> <li>• Se ubican y marcan centros de taladrado con lesna o punzón</li> </ul>
<b>3.2 Utilizar el banco de carpintero y herramientas manuales</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se verifica el estado de conservación del banco, movilidad y alineación de morsas, ajuste de cuñas e inmovilidad del conjunto.</li> <li>• Se utilizan correctamente cavas, corchetes y morsas.</li> <li>• Se fijan piezas con sargentos y prensas manuales</li> <li>• Se verifica el estado de conservación de herramientas de filo, formones, escoplos y hojas de garlopa, cepillo o garlopín.</li> <li>• Se controla el correcto encabado de martillos y mazos</li> <li>• Se asientan filos con piedra de asentar</li> <li>• Se realizan cortes rectos y a inglete al vuelo o en caja de inglete, con serruchos de distinto tipo</li> <li>• Se realizan rebajes, alineación y escuadría con garlopa, cepillo o garlopín.</li> <li>• Se realizan vaciados con mazo y formones</li> <li>• Se preparan uniones de encastre de distinto perfil y alineación.</li> <li>• Se aprontan guías de perforación o perforadas a diámetro de núcleo de rosca, con lezna o con broca para uniones atornilladas</li> <li>• Se realizan uniones con tornillos de diferente rosca y cabeza aplicando destornillador de punta correspondiente</li> <li>• Se realizan uniones de clavo y martillo con clavo recto o en oblicuo para favorecer la retención</li> <li>• Se realizan perforaciones para unión entarugada</li> <li>• Se realizan uniones entarugadas</li> <li>• Se realizan rebajes y acabados, se matan cantos</li> <li>• Se preparan y realizan alojamientos de herrajes.</li> <li>• Se colocan herrajes</li> <li>• Se refilan laminados plásticos con escofina de diferentes grados de picado</li> <li>• Se seleccionan, preparan de acuerdo con especificaciones y aplican</li> </ul>

	<p>correctamente adhesivos de diferente base y tipo (Vinílicos, Resinas Ureicas, Cementos de contacto, Poliuretanos) a pincel, rodillo, espátula o soplete.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se encolan piezas para unión o se orienta y controla la tarea a cargo de un ayudante</li> <li>• Se fijan y escuadran uniones encoladas con sargentos comunes y de cinta para escuadrar cuadriláteros</li> <li>• Se presentan, ensamblan y unen conjuntos, se ajustan y se fijan fondos y tapas.</li> <li>• Se ajustan y colocan puertas y batientes</li> <li>• Se integran en armado partes metálicas, de vidrio u otros materiales.</li> <li>• Se seleccionan tipo y grado de lija para desbaste y acabado</li> <li>• Se identifica dirección de la veta y se lija a mano con taco</li> <li>• Se realiza desbaste y acabado con cuchilla de mano.</li> <li>• Se respetan normas y criterios de seguridad propios de la operación con filos, elementos punzantes, manipulación de martillos y mazos y movimiento de piezas, recortes y tableros de gran tamaño y peso</li> </ul>
<p><b>3.3 Enchapar</b> partes de muebles, decoraciones y objetos con chapa de madera o laminado plástico.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se preparan recortes de chapa de madera para enchapado ordinario de piezas de placa o tablero o se orienta y controla la tarea a cargo de un ayudante</li> <li>• Se encolan tableros para enchapado ordinario de cara único o múltiple o se orienta y controla la tarea a cargo de un ayudante</li> <li>• Se preparan recortes de chapa de madera realizando diferentes combinaciones de orientación y veta de efecto decorativo, se unen chapas a tope con cinta de papel.</li> <li>• Se trazan y cortan recortes y tiras de laminado plástico para enchapado de caras y cantos</li> <li>• Se preparan adhesivos de acuerdo con condiciones ambientales y especificaciones del fabricante</li> <li>• Se preparan accesorios e insumos necesarios para aplicación manual o a soplete de adhesivo incluidos elementos de limpieza para eliminar excedentes y prevenir manchas de cola</li> <li>• Se colocan y alinean según la veta, recortes de chapa preparada sobre placas y tableros encolados para enchapado, o se orienta y controla la actividad a cargo de un ayudante</li> <li>• Se preparan y alinean grupos de piezas o tableros para prensado simultáneo en prensas y calas o se orienta y controla esa tarea a cargo de un ayudante</li> <li>• Se refilan caras y cantos de chapa de madera y laminados plásticos con lija, escofina, cuchilla o refiladora.</li> <li>• Se preparan, tonalizan y aplican enduidos.</li> </ul>
<p><b>3.4 Utilizar</b> máquinas portátiles y herramientas convencionales</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se realizan cortes rectos siguiendo una referencia trazada, o con regla de guía con sierra circular portátil</li> <li>• Se realizan canteados con garlopa o cepillo portátil</li> <li>• Se realizan perforaciones pasantes o ciegas con brocas para madera o comunes con taladro portátil</li> <li>• Se realizan cortes siguiendo un contorno recto o curvo de radio amplio con sierra caladora manual</li> <li>• Se realizan fresados de canto o con regla de guía con fresadora o tupí portátil y fresas de diferente perfil.</li> <li>• Se realizan uniones a tope con máquina grapadora</li> <li>• Se realizan uniones atornilladas con atornillador eléctrico o neumático</li> <li>• Se realizan uniones con máquina clavadora automática</li> <li>• Se respetan normas y criterios de seguridad propios de cada operación</li> </ul>
<p><b>3.6 Utilizar</b> prensas hidráulicas, neumáticas y cala convencional de pórticos y tornillo</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se preparan dispositivos de matrices para curvado o conformado en prensa o cala</li> <li>• Se preparan pórticos y accesorios para prensado en cala mecánica, o se orienta y controla esta actividad a cargo de un ayudante</li> <li>• Se verifica existencia y operatividad de dispositivos de seguridad de prensas</li> <li>• Se humectan partes para curvado o conformado en prensa o cala</li> <li>• Se regulan presiones de prensado de acuerdo con tablas de operación en prensas hidráulicas o neumáticas</li> <li>• Se regulan temporizadores y reguladores de temperatura de acuerdo con tablas de operación en prensas hidráulicas o neumáticas.</li> <li>• Se cargan prensas hidráulicas o neumáticas</li> <li>• Se realiza el apilado de piezas terminadas para evitar deformaciones o se orienta y controla esta actividad a cargo de un ayudante.</li> </ul>

<p><b>3.7 Realizar</b> terminación de muebles decoraciones y objetos de madera con lacas, barnices y pastas de pulir.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se revisan y corrigen imperfecciones superficiales con enduido o pasta de madera</li> <li>• Se preparan y aplican selladores a pincel o soplete</li> <li>• Se lija entre manos para matar el grano</li> <li>• Se preparan y aplican lacas y barnices a pincel o soplete</li> <li>• Se lija entre manos para matar el grano</li> <li>• Se preparan pastas de pulir</li> <li>• Se aplican pastas de pulir con paño</li> <li>• Se realizan retoques</li> <li>• Se realiza lustre final con paño</li> </ul>
---	--

**Alcances y Condiciones del Ejercicio Profesional de la Función 3: Preparar, procesar, ensamblar y terminar partes, subconjuntos y conjuntos muebles, decoraciones y objetos de madera y derivados**

**Principales resultados esperados del trabajo**

Trazado de líneas de guía de corte u operación a lápiz sobre tableros, placas y maderas realizado correctamente.

Cortes y procesos trazados sobre placas tableros y recortes o partes de madera con distribución óptima en el aprovechamiento de la materia prima. Preparación y organización correcta y prolija del banco de carpintero y herramientas de mano.

Manipulación apropiada y segura de herramientas de mano y máquinas portátiles. Selección y manipulación correcta de prensas y sargentos.

Piezas sujetas sin marcas, deformaciones o roturas no subsanables en operaciones ordinarias de acabado.

Cortes a serrucho y vaciados a formón, ajustados a guías trazadas a lápiz y a la forma buscada, alineados, rectos u oblicuos.

Acabados de cantos y refilados prolijos y parejos.

Uniones a clavo y tornillo rígidas y prolijas, tornillos alojados a nivel sobre alojamiento escariado. Clavos de cabeza perdida, embutidos a nivel sin marcas o deformaciones no subsanables en operaciones ordinarias de acabado. Encolados secos, limpios y firmes. Manipulación correcta de útiles de encolado y adhesivos, limpieza y conservación con respeto de normas de seguridad e higiene industrial.

Estructuras armadas rígidas y escuadradas. Lotes de partes procesados en serie aceptados por muestreo de calidad dimensional.

Realización de pruebas de medida previas a la elaboración de la pieza o serie de piezas, Maquinas preparadas y reguladas a medida.

Elementos de protección verificados previamente al mecanizado. Instrucciones a ayudantes claras, precisas, correcta y respetuosamente expresadas. Operaciones de proceso efectuadas con máquinas portátiles o fijas ajustadas a guías trazadas y medidas de plano. Regulaciones y operaciones realizadas en valores límite y procedimientos admitidos por el fabricante, de acuerdo con la potencia de la máquina, dirección de avance y resistencia mecánica del material.

Lijas seleccionadas de acuerdo con el grado de pulimento requerido. Lijado manual o a máquina en dirección de la veta acabado al grado de pulimento procurado, sin marcas ni desniveles.

Herrajes correctamente colocados. Puertas batientes y tapas alineados y ajustados. Acabados previstos realizados.

**Medios de producción que utiliza:**

De trazado: Lápiz de carpintero, gramil, regla, escuadra. Nivel de burbuja, escuadra ajustable, punta de trazar, lezna, punzón y otros.

Herramientas y útiles de banco: Banco de carpintero, corchetes, prensas, sargentos, mazo, martillos, formones, destornilladores de puntas diversas, cepillos, garlopín, cuchilla de mano, grapadora, pinceles, rodillo, espátula, adhesivos vinílicos, ureicos y de contacto, rodillo de goma para eliminar burbujas de aire, cala a tornillo y otros. Clavos y tornillos de distinta cabeza, grapas, hojas de lija, taco. Tenaza, llaves fijas y de boca registrable. Selladores, lacas, barnices y pastas de pulir.

Máquinas portátiles: Clavadora, Taladro. Sierra circular, sierra caladora. Cepillo, Fresadora, Lijadora orbital, lijadora de banda portátil. Atornillador, soplete y otras

Máquinas herramienta de carpintería: Sierra circular de mesa y escuadradora. Sierra sin fin. Cepillo. Garlopa. Escopladora de barreno o broca. Agujereadora de banco o de bandera. Amoladora, Combinadas de 2 a 5 operaciones. Tupí. Escopladora de cadena. Lijadora de disco de mesa, Lijadora de banda. Compresor. Aspirador de viruta. Prensas Hidráulicas y neumáticas y otras

EPP para cada máquina y herramienta



**Procesos de trabajo y producción en los que interviene:**

Cortes rectos y escuadrado de piezas de tableros, placas y partes de madera maciza.  
 Preparación de plantillas  
 Corte de contornos curvos y perfilados guiados con plantilla  
 Canteado y cepillado de caras de piezas  
 Fresado de ranuras y perfiles artísticos con hierros y fresas  
 Mecanizado de espigas  
 Vaciado de cajas pasantes y ciegas para espiga  
 Perforaciones pasantes y ciegas para entarugado o alojamiento de herrajes.  
 Vaciado de alojamientos para herrajes  
 Colocación de herrajes  
 Encolado de partes y chapas con adhesivos vinílicos uréicos y de contacto.  
 Refilado de caras y cantos  
 Ensamble, ajuste y unión de estructuras, tapas, fondos, puertas y batientes en subconjuntos y conjuntos muebles, decoraciones y objetos.  
 Lijado de partes planas y curvas  
 Detección y corrección de imperfecciones  
 Protección y lustre con lacas y barnices.  
 EPP para cada proceso de trabajo

**Técnicas y normas que aplica:**

Normas y procedimientos específicos de regulación y operación de máquinas establecidos por el fabricante.  
 Normas y especificaciones para preparación y manipulación de adhesivos  
 Normas y procedimientos de preparación y manipulación de abrasivos  
 Normas de manipulación y movimiento de materiales.  
 Normas y procedimientos internos de fábrica públicamente establecidos y notificados.

**Datos e información que utiliza:**

Hojas de ruta de proceso  
 Esquemas de organización de secuencias de proceso en una o varias máquinas. Esquemas de movimiento de materiales, cambios de posición y alimentación de máquina.  
 Catálogos y especificaciones de fabricante de máquinas y herramientas  
 Normas de calidad  
 Normas de seguridad e higiene específicas y generales  
 Normas y procedimientos internos de fábrica  
 Catálogos y especificaciones de adhesivos, abrasivos y otros insumos utilizados  
 Manuales de uso de los EPP

**Relaciones funcionales y jerárquicas que mantiene en el espacio social de trabajo:**

Se relaciona con el cliente ante imprevistos no planificados o para profundizar detalles que surgen al momento de elaborar efectivamente el producto. Se relaciona jerárquicamente con quien encomienda y supervisa el desarrollo de sus tareas. Se vincula con su superior o con un asesor profesional cuando surgen situaciones problemáticas o de incertidumbre para su resolución. Se relaciona con pares para coordinar secuencias de elaboración cuando la elaboración de un producto se encuentra segmentada en subsectores de producción, especialmente en la producción industrializada de grandes series. Se vincula de manera jerárquica u horizontal con responsables de calidad de producción.  
 Se relaciona con ayudantes para indicarles la tarea a realizar o para que lo complementen especialmente en el movimiento y procesamiento de piezas de gran tamaño.

<b><i>Función 4 Realizar el montaje de muebles, estructuras y decoraciones</i></b>	
<i>Actividades</i>	<i>Criterios de Realización</i>
<b>4.1 Realizar</b> o supervisar el embalaje de partes, subconjuntos y conjuntos para su transporte y acarreo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se dispone el procedimiento e insumos para embalar y proteger el objeto de madera a transportar o entregar a cliente.</li> <li>• Se realiza embalaje o se dan indicaciones a un ayudante para embalar y proteger objetos a entregar, transportar o almacenar.</li> </ul>
<b>4.2 Interpretar</b> una hoja de ruta de montaje	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se disponen insumos y herramientas necesarias para desembalar, armar e instalar en ubicación definitiva muebles estructuras y decoraciones.</li> </ul>
<b>4.3 Realizar</b> o supervisar el des-embalaje de partes, subconjuntos y	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se desembalan y disponen físicamente en secuencia de armado partes e insumos</li> </ul>

conjuntos para su armado	
<b>4.4 Realizar</b> verificación de medidas, ajuste, armado y colocación	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se realiza control de medidas críticas y escuadría espacial previo al armado y colocación.</li> <li>• Se realizan ajustes finales con herramientas manuales.</li> <li>• Se realiza armado y colocación, se controla nivel, se compensan desniveles con cuñas y suplementos.</li> <li>• Se verifica funcionamiento de aberturas y batientes, se realizan ajustes finales</li> <li>• Se realizan fijaciones y se colocan molduras</li> <li>• Se realizan retoques.</li> <li>• Se realiza la limpieza final del ambiente en que se ha realizado la colocación.</li> </ul>

**Alcances y Condiciones del Ejercicio Profesional de la Función 4:** Realizar el montaje de muebles, estructuras y decoraciones

**Principales resultados esperados del trabajo**

Objetos embalados, transportados, almacenados y entregados sin roturas y en correcto estado de conservación.

Estructuras, muebles o decoraciones, armados, alojados y nivelados.

Aberturas y batientes nivelados y ajustados.

Desembalaje, preparación, ajuste, armado y fijación cumplido en los términos y tiempos previstos.

**Medios de producción que utiliza:**

De trazado: Lápiz de carpintero, gramil, regla, escuadra. Nivel de burbuja, escuadra ajustable, punta de trazar, lezna, punzón.

Herramientas y útiles de banco: corchetes, prensas, sargentos, mazo, martillos, formones, destornilladores de puntas diversas, cepillos, garlopín, cuchilla de mano, grapadora, adhesivos. Clavos y tornillos de distinta cabeza, grapas, hojas de lija, taco. Tenaza, llaves fijas y de boca registrable.

Máquinas portátiles: Clavadora, Taladro. Sierra circular, sierra caladora. Cepillo, Lijadora orbital, Atornillador.

**Procesos de trabajo y producción en los que interviene:**

Embalaje de muebles y objetos de madera

Transporte y estiba de muebles y objetos de madera

Armado y colocación de muebles, estructuras y decoraciones a medida

**Técnicas y normas que aplica:**

Técnicas y normas de embalaje

Normas de seguridad en el movimiento de materiales

Técnicas de control de niveles y escuadría

Normas de seguridad en la manipulación de herramientas manuales y portátiles.

**Datos e información que utiliza:**

Hojas de ruta de proceso

Esquemas de organización de secuencias de proceso.

Esquemas de movimiento de materiales.

Normas de calidad

Normas de seguridad e higiene específicas y generales

Normas y procedimientos internos de fábrica

Catálogos y especificaciones de insumos utilizados

**Relaciones funcionales y jerárquicas que mantiene en el espacio social de trabajo:**

Se relaciona con el cliente ante imprevistos no planificados o para profundizar detalles que surgen al momento de realizar la colocación.

Se relaciona jerárquicamente con quien encomienda y supervisa el desarrollo de sus tareas. Se vincula con su superior o con un asesor profesional cuando surgen situaciones problemáticas o de incertidumbre para su resolución. Se relaciona con pares para coordinar una tarea en común. Se vincula de manera jerárquica u horizontal con responsables de calidad de servicio.

Se relaciona con ayudantes para indicarles la tarea a realizar o para que lo complementen especialmente en el movimiento y ensamble de piezas de gran tamaño.

<b>Función 5 Realizar mantenimiento de máquinas y herramientas</b>	
<b>Actividades</b>	<b>Criterios de Realización</b>
<b>5.1 Limpiar</b> , afilar y acondicionar las herramientas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se observan, detectan y limpian suciedades con los útiles apropiados</li> <li>• Se observan, detectan y se procura neutralizar y proteger superficies afectadas por corrosión, en el grado de mantenimiento ordinario de usuario.</li> <li>• Se comprueba falta de filo o traba en cortantes de dientes.</li> <li>• Se realizan operaciones manuales de reafileado y traba</li> <li>• Se comprueba falta de filo en hojas de cepillo, garlopa, formones, escoplos y brocas.</li> <li>• Se afila en amoladora y se asientan filos en piedra de asentar</li> <li>• Se informa grado de deterioro y necesidad de reemplazo.</li> </ul>
<b>5.2 Limpiar</b> , lubricar maquinas portátiles, afilar cortantes, comprobar ajuste de elementos.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se limpian y lubrican máquinas portátiles según especificaciones del fabricante, para mantenimiento ordinario de usuario.</li> <li>• Se comprueba el desgaste de carbones y reductores por simple observación sensible de la regularidad de régimen alternativo o de rotación, ruido o vibración de la máquina.</li> <li>• Se reemplazan hojas, cuchillas y discos de corte, se alinean.</li> <li>• Se afilan cortantes o se deriva para su afilado.</li> <li>• Se informa grado de deterioro y necesidad de reemplazo.</li> </ul>
<b>5.3 Limpiar y lubricar</b> las máquinas herramienta de carpintería, comprobar regularidad de funcionamiento y realizar ajustes y recambios de rutina	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se limpian y lubrican máquinas herramientas según especificaciones del fabricante para mantenimiento ordinario de usuario.</li> <li>• Se observan y detectan anomalías de funcionamiento por simple observación sensible, por imperfecciones de resultado en prueba periódica de funcionamiento o por imperfecciones detectadas en proceso.</li> <li>• Se realizan ajustes o recambios rutinarios según especificaciones del fabricante para mantenimiento ordinario de usuario.</li> <li>• Se observa tensión y desgaste de correas</li> <li>• Se corrigen tensiones, se realiza recambio según procedimiento ordinario de acuerdo con especificaciones del fabricante.</li> <li>• Se informan anomalías, fallas o desperfectos que requieren intervención de personal especializado.</li> </ul>
<b>5.4 Controlar</b> interruptores, conmutadores, fichas, toma corrientes y cables de extensión.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se realiza control visual de la instalación eléctrica</li> <li>• Se observa el estado de conservación de cables y fichas de conexión de herramientas portátiles.</li> <li>• Se observa el estado de conservación de tomacorrientes e interruptores de derivación a máquina.</li> <li>• Se observa el estado de conservación de interruptores de máquina</li> <li>• Se verifica que no producen recalentamiento o chisporroteo al encender y durante el funcionamiento.</li> <li>• Se observa el estado de conservación de prolongaciones y extensiones</li> <li>• Se manipulan fichas, conectores, interruptores, extensiones y prolongaciones con respeto de normas de seguridad.</li> <li>• Se informan desperfectos y roturas para su corrección y reparación por personal especializado</li> </ul>
<b>5.5. Verificar</b> funcionamiento de motores de máquinas y equipos, limpiar filtros, purgar	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se observa el funcionamiento regular de motores eléctricos.</li> <li>• Se controla recalentamiento, chisporroteo, alteraciones de régimen y caída de potencia.</li> <li>• Se realiza lubricación según especificaciones del fabricante para mantenimiento ordinario de usuario.</li> <li>• Se purgan o drenan tanques de compresor y depósitos de refrigeración o lubricación, según maniobras previstas para mantenimiento ordinario de usuario.</li> <li>• Se limpian o reemplazan elementos filtrantes, se regulan lubricadores de goteo según procedimiento especificado por el fabricante para mantenimiento ordinario de usuario.</li> <li>• Se informan anomalías, desgastes y necesidades de reparación o reemplazo a cargo de personal especializado.</li> </ul>
<b>5.6. Producir y relevar</b> informes de registro y solicitud de mantenimiento	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se realizan inspecciones de rutina de acuerdo con procedimientos normados para intervención del usuario.</li> <li>• Se completan planillas y formularios de mantenimiento preventivo ordinario de</li> </ul>

	<p>usuario.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se redactan notas o completan planillas o formularios para la solicitud de reemplazo de herramientas, componentes de recambio periódico, o necesidad de intervención o derivación a personal especializado de mantenimiento.</li> </ul>
--	--

**Alcances y Condiciones del Ejercicio Profesional de la Función 5: Realizar mantenimiento de máquinas y herramientas**

**Principales resultados esperados del trabajo:**

Filos afilados en condiciones de corte  
 Herramientas y Maquinas de carpintería calibradas  
 Necesidad de mantenimiento detectado.  
 Mantenimiento operativo a nivel de usuario realizado.  
 Especificaciones de mantenimiento de fabricante, cumplidas.  
 Máquinas para reparar o reacondicionar con intervención de especialistas derivadas o informadas para su derivación.  
 Normas y procedimientos de control, seguridad e higiene cumplidos y verificados.  
 Planillas e informes de mantenimiento confeccionados e informados.

**Medios de producción que utiliza:**

Amoladora, pinza de traba, piedra de asentar filos, limas. Pinceles, limpiadores.  
 Lubricadores de aceite y grasa. Lubricantes Destornilladores de puntas diversas. Llaves fijas y de boca registrable. Herramientas especiales propias de la máquina. Filtros. Componentes de recambio ordinario a término máquinas.  
 Pinzas, alicates.

**Procesos de trabajo y producción en los que interviene:**

Afilado y asentado de filos de herramientas manuales.  
 Afilado de brocas comunes.  
 Recambio y alineación de filos de garlopa y cepillo fijo y portátil.  
 Afilado de perfiles o hierros de Tupí  
 Maniobras de mantenimiento rutinario del usuario especificadas por el fabricante de la máquina. Llenado de planillas de control y elaboración de informes de mantenimiento.  
 EPP para cada proceso

**Técnicas y normas que aplica:**

Normas de seguridad e higiene generales y específicas de mantenimiento ordinario de rutina a nivel de usuario de máquinas para la manipulación de filos, herramientas de corte, máquinas, motores, circuitos eléctricos, hidráulicos y neumáticos, lubricantes y productos de limpieza.  
 Técnica de afilado y asentado de filo de hierros  
 Técnica de afilado de filos de brocas  
 Técnica de manipulación de herramientas de ajuste de uniones.

**Datos e información que utiliza:**

Catálogos y manuales de mantenimiento rutinario del usuario de máquinas herramientas fijas y portátiles de carpintería. Y equipos complementarios, compresores y bombas. Manuales de procedimiento internos de fábrica. Manuales de uso de EPP

**Relaciones funcionales y jerárquicas que mantiene en el espacio social de trabajo:**

Se relaciona jerárquicamente con quien encomienda y supervisa el desarrollo de sus tareas. Se vincula con su superior o con un profesional cuando surgen situaciones de mantenimiento no rutinario que requieren intervención de especialistas. Se vincula de manera jerárquica u horizontal con responsables de calidad de producción, en la medida que las fallas detectadas y no resueltas pueden alterar el estándar de calidad dimensional y de acabado superficial. Se relaciona con ayudantes para que colaboren en operaciones de mantenimiento a su cargo o indicarles la tarea a realizar al efecto.

<b>Función 6 Organizar y gestionar la prestación de los servicios profesionales</b>	
<i>Actividades</i>	<i>Criterios de Realización</i>

<p><b>6.1 Tramitar</b> ante las autoridades correspondientes, la inscripción como persona física o jurídica para la realización de actividades productivas y comerciales</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se consideran y evalúan las formas jurídicas individuales y no individuales que puede asumir el emprendimiento y se determina la que más se ajusta a los objetivos productivos y a la disponibilidad de recursos.</li> <li>• Se determinan las situaciones en que es necesario recurrir al asesoramiento profesional.</li> <li>• Se selecciona la forma jurídica que asumirá el emprendimiento a organizar.</li> <li>• Se solicita información de los requisitos a cumplimentar ante los organismos públicos donde deba realizarse la presentación y de las obligaciones posteriores que como agente económico se tendrán.</li> <li>• Se reúne y presenta la documentación requerida para la constitución jurídica que se seleccionó.</li> </ul>
<p><b>6.2 Determinar</b> las necesidades de locales, máquinas, equipos, insumos y herramientas para el emprendimiento.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se evalúa el equipamiento mínimo en máquinas, herramientas e insumos necesarios para iniciar y darle continuidad al servicio profesional ofrecido.</li> <li>• Se proyecta el crecimiento en capital de trabajo en máquinas y herramientas en orden a diversificar y completar la oferta de servicios profesionales.</li> <li>• Se tienen en cuenta el perfil del emprendimiento (en términos de escala, tipo de clientela, objetivos perseguidos, etc.) y las posibilidades financieras, a fin de tomar las decisiones más apropiadas a esas condiciones.</li> <li>• Se analizan y valoran formas asociativas para el usufructo compartido de instalaciones, máquinas y equipos.</li> </ul>
<p><b>6.3 Gestionar</b> la adquisición y almacenamiento de insumos y bienes de capital para el emprendimiento.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se solicita, si fuera necesario, asesoramiento profesional acerca de las características y calidades de los insumos y bienes de capital a adquirir.</li> <li>• Se identifican y evalúan distintas ofertas, comparando precios, calidades, descuentos por volumen, formas de pago, servicios post-venta y garantías, trayectoria comercial y seriedad en el cumplimiento de las condiciones de venta.</li> <li>• Se negocian y acuerdan las condiciones de compra y realizan las adquisiciones de acuerdo con lo planificado y convenido.</li> <li>• Se solicitan los comprobantes de compra y garantías que correspondan, verificándose que se han emitido según lo establecido por las normas legales vigentes y se los archiva debidamente.</li> <li>• Se reciben los bienes adquiridos, verificando que cumplan con las condiciones descritas en las órdenes de compra, se asienta el movimiento de ingreso de estos en el inventario y se disponen de manera accesible, asegurando su preservación, correcto estibado y clasificación.</li> <li>• Se archivan debidamente manuales o instructivos de uso de los bienes adquiridos.</li> <li>• Se seleccionan los sistemas de inventario más adecuados al tamaño y la complejidad del emprendimiento.</li> <li>• Se asientan, entradas y salidas, las causas de altas y bajas y, cuando corresponda, el responsable a cargo del ítem.</li> </ul>
<p><b>6.4 Realizar</b> la gestión de personal.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se contrata, si fuera necesario, personal auxiliar para la realización de tareas de banco o máquina, o actividades particulares del emprendimiento cumpliendo con la legislación laboral vigente.</li> <li>• Se liquidan sueldos teniendo en cuenta los términos de contratación y el cumplimiento laboral, registrando los pagos de acuerdo con las normativas contables y legales en lo laboral y comercial.</li> <li>• Se informa al personal auxiliar sobre las tareas que debe realizar y sobre las normas de seguridad e higiene que debe observar.</li> <li>• Se supervisa la ejecución de las tareas por parte del personal y se evalúa su desempeño, considerando su productividad, el respeto normas y criterios de seguridad e higiene, actitud y aptitudes de desempeño y la asignación de tareas de mayor complejidad.</li> </ul>
<p><b>6.5 Controlar</b> el desempeño y registrar las tareas realizadas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se verifica durante la ejecución de una tarea o secuencia de tareas y a su finalización, el respeto de criterios de calidad preestablecidos en una orden o instrucción de trabajo, o una producción pactada con un cliente.</li> <li>• Se registran datos del cliente y características tecnológicas relevantes del trabajo realizado, en orden a la acumulación de experiencia y la actualización.</li> <li>• Se considera toda información que permita calcular índices de productividad, rendimiento y resultados económicos.</li> </ul>
<p><b>6.6 Realizar</b> la gestión administrativa y contable.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se realiza la gestión de cobranzas manteniendo actualizado el registro de valores cobrados, por cobrar y vencidos.</li> <li>• Se seleccionan los sistemas de registro, más adecuados a las condiciones</li> </ul>

	<p>socioeconómicas, tamaño y complejidad del emprendimiento.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se consideran de acuerdo con las formas y métodos contables, los comprobantes de: <ul style="list-style-type: none"> <li>- pagos efectuados en concepto de sueldos y jornales, y de otro tipo de servicios de terceros.</li> <li>- precios pagados, fechas, insumos y/o bienes de capital comprados;</li> <li>- recibos y/o facturas, con fechas, descripción y precios obtenidos por la venta de los servicios;</li> <li>- todos los compromisos de pagos y cobros pendientes;</li> <li>- pagos de obligaciones fiscales y previsionales;</li> <li>- alquileres, tasas, cuotas de créditos y servicios varios.</li> </ul> </li> <li>• Se clasifican y archivan los comprobantes.</li> </ul>
<p><b>6.7 Analizar y evaluar</b> los mercados posibles para el ofrecimiento de la capacidad productiva.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se determina el perfil de los potenciales contratantes de los servicios de procesamiento y elaboración que se ofrecerán, considerando las preferencias de estos.</li> <li>• Se hace un seguimiento de la demanda a otras unidades de producción, a través de información de tipo público o través del intercambio sistemático con proveedores, colegas, clientes y profesionales del sector.</li> <li>• Se consideran las características de los servicios ofrecidos por otros profesionales, a fin de ajustar los propios a condiciones competitivas.</li> <li>• Se detectan y estudian segmentos del mercado insatisfecho y/o con baja cobertura de procesamiento y elaboración industrializada de objetos de maderas.</li> </ul>
<p><b>6.8 Analizar y elaborar</b> estrategias comerciales, y promover los servicios profesionales.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se considera la calidad de los servicios a ofrecer, en función las preferencias de los potenciales usuarios y se ajustan los servicios a dichos criterios de calidad.</li> <li>• Se planifica la actividad de promoción recurriendo a los medios de comunicación que mayor y mejor cobertura puedan ofrecer del universo potencial de usuarios, considerando los recursos disponibles.</li> <li>• Se prepara y/o contrata la producción del material informativo de los servicios ofrecidos para realizar su promoción.</li> <li>• Se divulga la información de acuerdo con las estrategias elaboradas, los procedimientos y/o medios de comunicación seleccionados.</li> </ul>
<p><b>6.9 Negociar y acordar</b> las condiciones de contratación de los servicios profesionales.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se evalúan las características que definen la situación actual del mercado, a fin de hacer las propuestas y contrapropuestas.</li> <li>• Se hacen propuestas y contrapropuestas teniendo en cuenta la conveniencia de mantener al cliente en cartera y las necesidades financieras del momento.</li> <li>• Se consideran las posibilidades de ofrecer descuentos, otorgar plazos de pago, alternativas de formas de pago y otras condiciones.</li> <li>• Se elaboran presupuestos, estableciendo las condiciones del contrato de producción con el cliente, fijando criterios de calidad, tiempos previstos para la ejecución de los trabajos, valores, forma de pago y posición impositiva frente al contratante.</li> <li>• Se pactan, las condiciones del contrato de trabajo con el contratante o empleador y se asegura que se respete la legislación laboral vigente.</li> </ul>
<p><b>6.10 Evaluar</b> los resultados económico-financieros del emprendimiento</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se tienen en cuenta indicadores de costo/beneficio, rentabilidad, punto de equilibrio y resultados contables.</li> <li>• Se recurre al asesoramiento especializado para la evaluación de los resultados contables.</li> </ul>

**Alcances y Condiciones del Ejercicio Profesional de la Función 6: Organizar y gestionar la prestación de servicios profesionales**

**Principales resultados esperados del trabajo:**

Locación seleccionada adecuada al emprendimiento.

Equipamiento mínimo adquirido, suficiente para iniciar actividades. Inscripciones y tramitaciones administrativas indispensables realizadas correctamente.

Vínculo comercial con proveedores establecido y consolidado.

Vínculo comercial con otros productores del rubro para integrar y consolidar una cadena de valor establecido.

Presupuestos elaborados en detalle a valores competitivos.

Contratos de producción con clientes cumplidos en condiciones y plazos. Cobros y pagos verificados.

Registros ordinarios contables, al día.

Archivos de documentación efectuados.

Plan básico de negocios realizado y en ejecución.

Materiales e insumos correctamente seleccionados, adquiridos a valor justo, abastecidos en término.  
Personal seleccionado y contratado a mutua satisfacción desempeñándose satisfactoriamente.

**Medios de producción que utiliza:**

Calculadora, PC, Planillas y formularios.

**Procesos de trabajo y producción en los que interviene:**

Tramitación de inscripciones, acceso a servicios y habilitaciones.

Tramitaciones bancarias. Registración contable diaria básica. Elaboración de proyectos de trabajo con clientes y presupuesto. Compras a proveedores. Promoción comercial. Indagación sobre competencia.

**Técnicas y normas que aplica:**

Técnica básica de registro contable

Técnica básica de archivo de documentación comercial

Técnica de navegación por Internet

**Datos e información que utiliza:**

Catálogos de proveedores.

Información industrial vía Internet.

Información comercial del rubro

**Relaciones funcionales y jerárquicas que mantiene en el espacio social de trabajo:**

Se relaciona con el cliente respecto a proyectos de trabajo, presupuestos y ejecución.

Se relaciona con proveedores y competidores alrededor de cuestiones comerciales de mutuo interés, estimaciones de precios a futuro, estado de la competencia, sistemas de pago.

Se relaciona con profesionales para completar presentaciones administrativas y comerciales ante organismos de recaudación y fiscalización de actividades. Se relaciona con profesionales para estudio de mercado, desarrollo del plan de negocios y promoción comercial de sus actividades productivas.