

SEGUNDA SECCION
PODER EJECUTIVO
SECRETARIA DEL TRABAJO Y PREVISION SOCIAL

ACTA de Acuerdos de la Comisión de Ordenación y Estilo del Contrato Ley de la Industria de la Transformación del Hule en Productos Manufacturados.

Al margen un sello con el Escudo Nacional, que dice: Estados Unidos Mexicanos.- Secretaría del Trabajo y Previsión Social.- Unidad de Funcionarios Conciliadores.

Asunto: Acta de Acuerdos de la Comisión de Ordenación y Estilo del Contrato Ley de la Industria de la Transformación del Hule en Productos Manufacturados.

En la Ciudad de México, Distrito Federal, siendo las veinte horas del día dos de mayo de dos mil trece, comparecen ante los CC. Licenciados Carlos Augusto Siqueiros Moncayo, Jefe de la Unidad de Funcionarios Conciliadores, Pedro García Ramón, Subcoordinador de Convenciones, Mariano Castillo Rodríguez, Director de Area de la propia Dependencia, la Comisión de Ordenación y Estilo del Contrato Ley de la Industria de la Transformación del Hule en Productos Manufacturados, por el Sector Obrero, los CC. Luis Trejo Valdez, Roberto Cázares Quintero, Raúl Silva Esparza y Gabriel Castañeda Rojas, y por el Sector Patronal los CC. Lics. Germán de la Garza de Vecchi, Margarito Avelar Flores, Inés María Elena Acevedo Domínguez y Julio César Arias González, quienes manifestaron:

Que en virtud de haber concluido los trabajos de Ordenación y Estilo para actualizar las Tarifas de los Salarios, así como las modificaciones del Contrato Ley de la Industria de la Transformación del Hule en Productos Manufacturados en su aspecto integral y en cumplimiento a los artículo 19 y 20 del Reglamento Interior de Labores de la Convención Obrero Patronal Revisora, así como de conformidad con la Cláusula Séptima del Convenio de fecha catorce de febrero del dos mil trece, mediante el cual se revisó en su aspecto integral el Contrato Ley mencionado, vienen a exhibir el texto actualizado, en dos tantos del citado Contrato Ley con vigencia del trece de febrero del dos mil trece al doce de febrero del dos mil quince, en su versión mecanográfica, el cual consta de 150 (ciento cincuenta) fojas útiles escritas por una sola de sus caras y en una memoria USB para máquina computadora, en su versión cibernética; con el propósito de que se envíe atento oficio al C. Director General Adjunto del Diario Oficial de la Federación, para su debida publicación a quien se le debe hacer llegar un ejemplar de este Contrato Ley y la USB mencionados.

PARA CONSTANCIA.- Se levanta la presente acta de acuerdos, misma que después de leída y aprobada la firman al margen los comparecientes y al calce los CC. Funcionarios que actúan.

El Jefe de la Unidad de Funcionarios Conciliadores, **Carlos Augusto Siqueiros Moncayo.-** Rúbrica.- El Subcoordinador de Convenciones, **Pedro García Ramón.-** Rúbrica.- El Director de Area, **Mariano Castillo Rodríguez.-** Rúbrica.

CONTRATO Ley de la Industria de la Transformación del Hule en Productos Manufacturados con vigencia del 13 de febrero de 2013 al 12 de febrero de 2015.

Al margen un sello con el Escudo Nacional, que dice: Estados Unidos Mexicanos.- Secretaría del Trabajo y Previsión Social.

CONTRATO LEY**VIGENTE EN LA INDUSTRIA DE LA TRANSFORMACION****DEL HULE EN PRODUCTOS MANUFACTURADOS****2013 – 2015.****INDICE CLAUSULADO**

| | |
|--------------------|--|
| TITULO I | Definiciones y Clasificaciones |
| TITULO II | Del ingreso y Contratación de los trabajadores |
| TITULO III | Vacantes y Ascensos |
| TITULO IV | De la jornada de Trabajo |
| TITULO V | De los salarios |
| TITULO VI | Descansos y Vacaciones |
| TITULO VII | Reajustes, Separaciones y Sanciones |
| TITULO VIII | Sanciones Sindicales |
| TITULO IX | Riesgos Profesionales y Enfermedades Naturales |
| TITULO X | De la Comisión de Seguridad e Higiene |
| TITULO XI | Previsión Social |
| | A Disposiciones Generales |
| | B Fondo de Ahorro y Aguinaldo |
| | C Retiros Voluntarios y Fallecimientos |
| TITULO XII | Obligaciones de los Trabajadores |
| TITULO XIII | Obligaciones de las Empresas |
| TITULO XIV | Prohibiciones a los Trabajadores |
| TITULO XV | Prohibiciones a las Empresas |
| TITULO XVI | De la Comisión Mixta |
| TITULO XVII | Disposiciones Generales |
| TITULO | Transitorios |

INDICE DE TARIFAS

| | |
|-----------------------|---|
| CAPITULO I | Salario Mínimo |
| CAPITULO II | Preparación de materiales para molinos, Banbury o Calandria |
| CAPITULO III | Molinos |
| CAPITULO IV | Banburys |
| CAPITULO V | Calandrias |
| CAPITULO VI | Tubuladoras |
| CAPITULO VII | Preparación de materiales |
| CAPITULO VIII | Construcción de llantas |
| CAPITULO IX | Vulcanización |
| CAPITULO X | Acabado y reparación de llantas |
| CAPITULO XI | Cámaras |
| CAPITULO XII | Tacón y artículos moldeados |
| CAPITULO XIII | Artículos industriales y regenerados |
| CAPITULO XIV | Manufacturas de botas de hule, zapatones, guantes y zapatos tenis |
| CAPITULO XV | Artículos varios |
| CAPITULO XVI | Servicios Generales |
| CAPITULO XVII | Talleres |
| CAPITULO XVIII | Construcción de Acumuladores |

**CONTRATO LEY VIGENTE EN LA INDUSTRIA DE LA
TRANSFORMACION DEL HULE EN PRODUCTOS MANUFACTURADOS
2013-2015**

TITULO I

Definiciones y Clasificaciones

ARTICULO 1.- El presente Contrato Colectivo de Trabajo es aplicable a todos los patrones y trabajadores que actualmente o en el futuro, se dediquen como actividad principal en la República Mexicana a la transformación del hule en cualquiera de sus tipos o de materiales que los substituyan en la fabricación de productos manufacturados.

Este Contrato tiene aplicación también en todas las actividades industriales anexas o conexas, que se realicen en las empresas en los términos de los artículos 8, 10 y 16 de la Ley Federal del Trabajo, cuyo objeto principal sea la transformación del hule en cualquiera de sus tipos o de materiales que los substituyan en la fabricación de productos manufacturados.

ARTICULO 2.- Este Contrato tiene por objeto fijar los derechos, obligaciones, bases y condiciones generales bajo las cuales deberán regirse las relaciones entre las partes contratantes.

ARTICULO 3.- Para los efectos de este Contrato, se entiende por trabajadores y patrones a las personas y entidades que menciona la Ley Federal del Trabajo en sus artículos 8, 10 y 16 respectivamente.

ARTICULO 4.- Cada Empresa está obligada a tratar los asuntos derivados de la prestación de servicios de su personal con el Sindicato que represente el mayor interés profesional dentro de su negociación. Cuando en una factoría hubieren dos o más sindicatos, el patrón estará obligado a tratar exclusivamente con el Sindicato Mayoritario, a quien deberá considerarse como administrador de la contratación colectiva.

ARTICULO 5.- En cumplimiento del artículo 9o. de la Ley Federal del Trabajo, ambas partes convienen en considerar como puestos de confianza los siguientes: Directores, Gerentes, Apoderados, Administradores, Cajeros, Contadores, Supervisores, Técnicos, Facturistas, Abogados, Tomadores de Tiempo, Jefes de Almacén, Jefes de Compras, Jefes de Ventas, Jefes de Publicidad, Conserjes, Secretarios del Cuerpo Administrativo o Directivo, Preparadores de Fórmulas, Agentes Viajeros, Jefes de Departamento, Vigilantes, Veladores y Médicos de la Empresa. Ambas partes convienen en considerar como Supervisor a toda persona que en representación de la Empresa ejerza funciones de vigilancia, inspección o revisión de labores o

productos. Todas las personas que desempeñen los puestos a que este artículo se refiere no quedarán comprendidas dentro de los derechos y obligaciones otorgadas por este Contrato. Las empresas se obligan a notificar por escrito al Sindicato, el nombramiento de las personas que en representación de ellas, ejerzan funciones de empleados de confianza y que tengan relación directa con los trabajadores.

ARTICULO 6.- Ninguna de las personas enumeradas en el Artículo anterior, podrá desempeñar las labores manuales correspondientes a los trabajadores sujetos a este Contrato y que como consecuencia desplacen o en forma sistemática intervengan en las labores de los mismos. Por razones de enseñanza o por estudios técnicos de producción, las personas enumeradas en el Artículo anterior, sí podrán intervenir en trabajos manuales, en la inteligencia de que, cuando esa intervención sea previsible la Empresa lo pondrá en conocimiento del Sindicato Administrador; pues si esa labor puede ser desarrollada por algún trabajador del Sindicato Administrador bajo la responsabilidad de la Empresa, ambas partes se pondrán de acuerdo para convenir qué trabajador tiene derecho a ser asignado para esa labor. Si el supervisor interviene indebidamente desplazando a algún trabajador, el Delegado lo pondrá en conocimiento de la Empresa por conducto del superior del supervisor para que de inmediato se corrija la anomalía.

ARTICULO 7.- Dentro de las negociaciones habrá dos categorías de labores: trabajos calificados y trabajos no calificados. Para este efecto, a todo trabajador se le deberá señalar la ocupación para la cual se le contrató, indicándose tiempo y lugar convenidos.

ARTICULO 8.- Se considerarán como obreros de planta todos aquellos que tengan contrato por tiempo indeterminado.

TITULO II

Del Ingreso y Contratación de los Trabajadores

ARTICULO 9.- Las empresas aceptan que es condición indispensable para permanecer a su servicio, el ser miembro del Sindicato Administrador, con excepción, de los puestos que se mencionan en el artículo 5o. de este Contrato. En el caso de que el Sindicato Administrador no proporcione en un término de setenta y dos horas al trabajador o trabajadores de nuevo ingreso que solicite la Empresa, ésta podrá ocupar a otros trabajadores hasta en tanto el Sindicato proporcione el personal solicitado.

ARTICULO 10.- Los trabajadores de nuevo ingreso deberán sujetarse a un examen previo del médico de la Empresa, para comprobar su buen estado de salud, para cuyo efecto el médico extenderá el certificado respectivo, entregándole una copia, fechada y firmada al trabajador y otra al Sindicato Administrador. Si el Sindicato Administrador no estuviere conforme con el resultado del examen médico, podrá objetarlo, a fin de que el caso sea resuelto en definitiva por médico oficial o por la autoridad competente. Cuando sea rechazado un trabajador, desaparecida la causa por la cual no fue admitido, éste tiene derecho a ser nuevamente propuesto.

ARTICULO 11.- Los obreros de nuevo ingreso proporcionados por el Sindicato Administrador, gozarán de un plazo de treinta días para demostrar su competencia en el trabajo para el cual fueron contratados. Demostrada su competencia a la Empresa y al Sindicato Administrador, los trabajadores quedarán automáticamente de planta, con excepción de aquellos que hayan sido contratados para obra o tiempo determinados.

ARTICULO 12.- Las empresas están obligadas a sostener un grupo de obreros sin adscripción fija, que trabajen como suplentes en cualquier turno o puesto, de acuerdo con las necesidades de cada Empresa, los cuales cubrirán las vacantes ocasionadas por la falta transitoria de los trabajadores, sin lesionar el escalafón de los obreros de planta.

De dicho grupo el equivalente al 5% del personal obrero de planta, tendrán ocupación durante la jornada semanal establecida en el presente Contrato.

Para los trabajadores de que habla este artículo y para las madres trabajadoras en lo que se refiere a participación de utilidades, se estará a lo dispuesto en los incisos IV y VII del artículo 127 de la Ley Federal del Trabajo.

ARTICULO 13.- Las empresas no podrán renovar los contratos de trabajo temporales, para disimular la contratación de labores que normalmente se desempeñan por tiempo indeterminado.

Tampoco podrán considerar como trabajadores eventuales a los que no estén supliendo en sus tareas a obreros de planta, debiendo sujetarse a lo que previene el artículo 11 del presente Contrato.

ARTICULO 14.- Las empresas expedirán a todos los trabajadores una tarjeta debidamente protegida, en la que además de los datos necesarios para su identificación, se anotarán los siguientes:

- a).- Fecha de ingreso al servicio de la Empresa;
- b).- Dirección del trabajador;
- c).- Nombre y dirección de la persona o personas a quienes deberá darse aviso en caso de accidente;
- d).- Nombre de los familiares más cercanos del trabajador;
- e).- Número de afiliación del Seguro Social;
- f).- Número del Registro Federal de Causantes del Impuesto sobre productos del trabajo;

Estas tarjetas deberán ser firmadas por Empresa y trabajador. La expedición de las mismas será por triplicado, entregándole una al trabajador, otra al Sindicato y la tercera quedará en poder de la Empresa. Dichas tarjetas y a falta de ellas, cualquier medio de identificación ante la Empresa servirá a los trabajadores para cobrar sus salarios.

Los trabajadores harán entrega al momento de su ingreso al trabajo o cuando se trate de reposiciones, de las fotografías necesarias para esta tarjeta, para la carta testamentaria y para otros documentos.

TITULO III

Vacantes y Ascensos

ARTICULO 15.- Los puestos de nueva creación y vacantes de cualquier índole que hubiere serán cubiertos, unos y otras, por los trabajadores miembros del Sindicato Administrador del Contrato, siguiendo las bases que a continuación se expresan:

- a).- Es obligación para las empresas cubrir todas las vacantes que sean necesarias en el trabajo. Sin embargo las vacantes que ocurrieren en los trabajos a destajo, no se cubrirán sino hasta que los obreros de la misma clasificación correspondiente, tengan cuando menos, ocupación para la jornada semanal establecida en el presente Contrato. A pesar de lo anterior los puestos de los obreros que faltan, se cubrirán siempre que dichas faltas paralicen total o parcialmente el trabajo de los demás, debiendo ambas partes procurar ponerse de acuerdo cuando se presenten estos casos;
- b).- En las empresas existirán escalafones por especialidades, siendo los ascensos a los puestos que no estén incluidos en las mismas, por antigüedad general;
- c).- Serán especialidades todos los puestos que requieran conocimientos o experiencia previa y suficiente;
- d).- Para los casos de ascenso, se tomará en cuenta la antigüedad y competencia del trabajador;
- e).- Las especialidades estarán formadas por las categorías que requiera el trabajo y por los puestos que las alimentan;
- f).- Para ocupar el puesto inferior de la especialidad, se tomará en cuenta el personal que ocupa el puesto que la alimenta;
- g).- Los puestos que alimentan las especialidades serán cubiertos por trabajadores de antigüedad general o por los de otras especialidades, de acuerdo con el derecho que tengan por antigüedad general;
- h).- Los ascensos dentro de la especialidad serán siguiendo riguroso orden, desde el puesto inferior de la misma, hasta el superior, pasando del inferior al inmediato superior;
- i).- Cuando el trabajador que le corresponda ascender no sea competente o no quiera hacerlo, si no hay otro trabajador con mayores derechos en la especialidad, corresponderá el ascenso al trabajador que ocupe el puesto inmediato inferior al del trabajador rechazado o renuente;
- j).- Cuando en una especialidad haya dos o más trabajadores de la misma clasificación y se suscite una vacante en puesto superior, tendrá derecho al ascenso el trabajador de mayor antigüedad general, que sea competente en el puesto que esté ocupando;
- k).- Los trabajadores de cualquier especialidad conservarán sus derechos de antigüedad en la Empresa, para hacerlos valer en puestos de antigüedad general o para ingresar en los puestos que alimentan otra especialidad, con el salario que corresponda al puesto que vayan a ocupar;
- l).- Cuando un trabajador de Talleres vaya a ocupar un puesto en Producción, para que ello ocurra, deberá cubrirse previamente la vacante del trabajador en Talleres, en los términos de este Artículo.

ARTICULO 16.- Los derechos de escalafón no podrán ser violados por ninguna de las partes.

ARTICULO 17.- Cuando sea necesario cubrir las vacantes que se originen, ya sean definitivas, temporales o transitorias, se tomará en cuenta la Reglamentación que para escalafón se fije en los Reglamentos Interiores de Trabajo de cada negociación. El trabajador que ocupe ese puesto, deberá obtener por el ascenso un mejor salario o mejores condiciones en el trabajo, aun cuando su salario sea el mismo.

ARTICULO 18.- Empresas y Sindicatos se sujetarán en materia de Capacitación y Adiestramiento a lo que dispone la Ley Federal del Trabajo, sin perjuicio de lo que establece este contrato sobre la materia.

ARTICULO 19.- Los trabajadores que por derechos de escalafón estén avocados a ascender al puesto inmediato superior, podrán solicitar de la Empresa se les permita adiestrarse en dicho puesto. Si el solicitante es competente en el trabajo, Sindicato y Empresa se pondrán de acuerdo para conceder dicha práctica, fijándose las condiciones especiales que el caso amerite, de horario, salario y duración del entrenamiento. El trabajador que haya recibido el adiestramiento y resultando apto para el puesto en el cual practicó, no podrá negarse a ocuparlo una vez que el mismo se encuentre vacante y tenga derechos de ascenso a él, excepto en los casos a que se refiere el Artículo 16 de este Contrato. Cuando el trabajador por cualquier circunstancia pierda la práctica, las partes se pondrán de acuerdo para conceder nuevo período de adiestramiento, tomando en cuenta las condiciones del caso.

ARTICULO 20.- En los casos de ascenso los trabajadores gozarán de un plazo máximo de doscientas cuarenta horas como término de prueba, que serán de práctica efectiva y precisamente en el puesto que van a ocupar.

Este periodo comenzará a partir de la fecha en que el trabajador ocupe el puesto al cual va a ascender.

Las empresas se obligan a solicitar al Sindicato, a la mayor brevedad posible, el personal que se requiera para cubrir las vacantes que se susciten y por su parte, el Sindicato proporcionará a la Empresa el personal que conforme a la reglamentación del artículo 15 del presente Contrato corresponda, también a la mayor brevedad posible.

Si en el transcurso o término de prueba el trabajador demuestra su competencia a juicio de la Empresa y Sindicato, quedará de planta automáticamente y con el salario o tarifas correspondientes. En los casos en que el obrero no demuestre su competencia, regresará a su puesto de origen en las mismas condiciones que tenía, tanto en clasificación como en salario.

Durante el periodo de prueba, las empresas estarán obligadas a instruir a los trabajadores sobre el mecanismo de la maquinaria y sistemas de trabajo, precisamente en el puesto que van a ocupar.

ARTICULO 21.- Cuando el obrero ascendido trabajare a destajo, deberá percibir como mínimo durante el período de prueba, un salario igual al que tenía antes de ser ascendido; demostrada su competencia durante la prueba o al término de ésta el destajista disfrutará de las tarifas fijadas en los términos de este Contrato a las labores que desempeñe en su nuevo puesto, ya sin garantía de su salario anterior.

ARTICULO 22.- El obrero que pase al período de prueba y por falta de competencia regrese a su puesto anterior, no perderá por esta circunstancia, el derecho de volver a ascender al puesto en el que se declaró incompetente y tendrá una nueva oportunidad una vez que el personal que solicitó ascenso a ese puesto, hubiera agotado la oportunidad de la vacante.

El trabajador de talleres que hubiere sido rechazado por carecer de conocimientos, tendrá derecho a ser examinado nuevamente si demuestra haber adquirido los conocimientos de que carecía y podrá pasar a prueba si es que existe la vacante.

ARTICULO 23.- Los patrones, sus representantes y los trabajadores experimentados, están obligados a aconsejar a los trabajadores nuevos, sobre la manera más segura de hacer los trabajos peligrosos que se les encomienden.

ARTICULO 24.- Todo el personal debe saber en qué lugar se encuentran las mangueras, camillas y aparatos contra incendio, para lo cual se colocarán además, en lugar visible, las instrucciones para el uso del equipo.

Las Empresas instruirán debidamente a las cuadrillas de salvamento o seguridad, cada 6 meses por lo menos, con el objeto de que estén capacitadas para todo caso de emergencia.

Las Empresas darán a conocer a todo el personal los nombres de los integrantes de estas cuadrillas, con el fin de que sus instrucciones en caso de emergencia, sean respetadas.

ARTICULO 25.- Los patrones a que se refiere el Artículo 1o. de este Contrato, harán por su cuenta, cuando empleen más de cien y menos de mil trabajadores, los gastos indispensables para sostener en forma decorosa los estudios técnicos, industriales o prácticos, en centros especiales, nacionales o extranjeros, de tres de sus trabajadores o de tres de los hijos de éstos, designados en atención a sus aptitudes, cualidades y dedicación, por los mismos trabajadores y el patrón. Cuando tengan a su servicio más de mil trabajadores deberán sostener cinco becarios en las condiciones señaladas.

El patrón sólo podrá cancelar la beca cuando sea reprobado el becario en el curso de un año o cuando observe mala conducta; pero en estos casos será substituido por otro. Los becarios que hayan terminado sus estudios deberán prestar sus servicios al patrón que los hubiese becado, durante un año por lo menos.

También los patrones facilitarán en sus respectivos centros de trabajo por su cuenta, la capacitación técnica y práctica de sus trabajadores en sus propias especialidades.

TITULO IV

De la Jornada de Trabajo

ARTICULO 26.- Tanto para los trabajadores destajistas como para los de sueldo fijo, se establece en este Contrato la jornada de 40 horas para los turnos diurno, mixto y nocturno respectivamente, laborando cada trabajador 5 días de 8 horas diarias durante la semana; no obstante lo anterior, las empresas podrán reducir a los destajistas la jornada semanal hasta veintisiete horas (sin considerar en éstas los días no laborables), y siempre que lo justifiquen al Sindicato dándole aviso previo, y en el caso de no ser posible, dentro de las veinticuatro horas siguientes a la reducción; este aviso deberá ser siempre por escrito indicando las causas de la reducción.

Cuando las empresas por necesidades de su producción no proporcionen trabajo a los obreros destajistas durante las 27 horas a que este artículo se refiere, estarán obligadas a pagar a dichos obreros el importe íntegro del salario correspondiente a esas 27 horas. El trabajador destajista, laborando con una eficiencia correspondiente a destajo, deberá disfrutar de un salario en 26 horas 40 minutos, igual o superior al salario que se devengue en 40 horas en la misma clasificación a salario fijo. Se conviene que en los casos de reducción de jornada ésta se procurará dar en el menor número de días. En la inteligencia de que cuando las empresas citen a los obreros el último día para completar el horario reducido, la jornada correspondiente a ese último día no será inferior a 2 horas de trabajo. Cuando en las empresas se acostumbre proporcionar las veintisiete horas de trabajo en 4 días de la semana, se seguirá respetando dicha costumbre.

ARTICULO 27.- En las labores donde sólo se tenga un turno de la misma clasificación, se trabajará exclusivamente en el primero. Cuando existan dos turnos de la misma clasificación, se trabajará en el primero y segundo turno, rotándose entre sí. En aquellos casos en que por necesidades y circunstancias especiales del trabajo se requiera laborar en forma distinta de las señaladas anteriormente, la Empresa demostrará al Sindicato las razones que tiene para ello; cuando existan tres turnos de la misma clasificación, se rotará primero, segundo y tercer turnos y las empresas pondrán por anticipado en un sitio visible, una lista de los trabajadores de planta en la que se señalará el turno en que deban trabajar; en este caso, se establecerá la rotación en la forma que se fije en el Reglamento Interior de Trabajo de cada Empresa.

No obstante lo anterior, cuando los trabajadores de una misma clasificación tengan la necesidad de cambiar de turno entre sí y estén de común acuerdo al respecto, las empresas, sin perjuicio de la producción, darán las facilidades para dichos cambios.

En los casos en que la Empresa convenga con el Sindicato fijar un trabajo por obra determinada a tiempo fijo, será obligatorio señalar el turno en que este personal deberá trabajar.

ARTICULO 28.- Los trabajadores suplentes laborarán en forma de rotación, con el objeto de que trabajen aproximadamente el mismo número de horas durante la semana. Cuando el trabajador suplente inicie sus labores al principiar la jornada, es obligación de las empresas darle todo el tiempo correspondiente a esa misma jornada, salvo en los casos de fuerza mayor. Cuando el trabajador suplente no sea ocupado en el turno que tiene señalado para cubrir vacantes, las empresas le otorgarán una bonificación consistente en los pasajes que necesita el obrero para trasladarse a la fábrica y regresar a su domicilio. Para ocupar el puesto de Planta se tomará en cuenta el escalafón de antigüedad de los obreros suplentes. Los trabajadores suplentes, que por instrucciones de las empresas permanezcan a la disposición de ellas sin laborar y sean ocupados a la hora en que las Compañías lo dispongan, deberán ser considerados con el mismo horario del obrero que estén supliendo. Con excepción de la ocupación durante la jornada semanal, las anteriores disposiciones son aplicables a los trabajadores incluidos en el 5% que menciona el artículo 12 del presente Contrato.

Es responsabilidad de las empresas programar el descanso semanal de los trabajadores de que habla el artículo 12 de este Contrato, sujetándose el pago a lo establecido en el artículo 64 del mismo Contrato.

ARTICULO 29.- Para los casos de suspensión de los Contratos de Trabajo, las partes se sujetarán a lo establecido en el Título Segundo Capítulo III y Título Séptimo Capítulo VII, de la Ley Federal del Trabajo.

ARTICULO 30.- Cuando por falta de elementos o por cualquier otra circunstancia las empresas no proporcionen trabajo oportunamente a sus obreros, podrán utilizar los servicios de éstos en otras labores, siempre que no lesionen, ni la categoría, ni el salario del trabajador.

ARTICULO 31.- El tiempo que los trabajadores destajistas ocupen en el arreglo de trabajos defectuosos que sean originados por malos materiales o deficiencia del equipo, será cubierto por las empresas, no estando obligados los trabajadores a realizar estas labores si no existe la previa aceptación de pago por parte de las empresas.

ARTICULO 32.- Los patrones tendrán la obligación de proporcionar a los trabajadores destajistas informe diario del tiempo efectivo de trabajo durante la jornada. Cuando surja alguna reclamación en relación a la raya de los trabajadores, las empresas se obligan a dar a éstos o al Sindicato las facilidades necesarias y a mostrar los comprobantes correspondientes hasta aclarar el caso de que se trate.

ARTICULO 33.- Siendo obligación legal de las empresas proporcionar oportunamente a sus trabajadores destajistas los materiales necesarios para ejecutar el trabajo convenido y que dichos materiales sean de buena calidad, cuando por causas imputables a ellas no los proporcionen con toda oportunidad o sean defectuosos los que den, las empresas tendrán la obligación de pagar a los propios trabajadores destajistas afectados, el salario correspondiente a los tiempos perdidos.

Cuando por esas mismas causas se origine pérdida de producción a los trabajadores que laboren en grupos o que están sujetos a ciclos, las empresas pagarán el tiempo perdido correspondiente.

Empresas y Sindicatos establecerán en los Reglamentos Interiores de Trabajo, las bases más efectivas a fin de lograr un control de los tiempos perdidos.

ARTICULO 34.- En todos los casos de pérdida de tiempo no imputable a las empresas, después de transcurridos treinta minutos que serán pagados desde el primero, los trabajadores afectados por este motivo no están obligados a permanecer en la fábrica, salvo por orden en contrario de la Empresa, la que en tal caso estará obligada a cubrirles los salarios correspondientes al total del tiempo perdido, aun cuando éste sea menor de treinta minutos. En los informes diarios deberán especificarse las causas que originaron la pérdida de tiempo.

ARTICULO 35.- En caso de que se trabajen horas extraordinarias, las labores remuneradas a salario fijo o a destajo se repartirán equitativamente y sin preferencia entre los trabajadores de la misma clasificación del Sindicato Administrador que deben desempeñar este trabajo extraordinario; para que los trabajadores puedan desempeñar labores extraordinarias necesitarán la autorización de la Empresa.

Cuando se trabajen horas extraordinarias, se estará a lo que establezca el Reglamento Interior de Trabajo y las empresas darán las prestaciones que se haya acostumbrado en cada fábrica.

En las empresas en donde existan condiciones distintas a las señaladas en este artículo y que beneficien a los trabajadores, éstas seguirán respetándose.

ARTICULO 36.- Las empresas se obligan a conceder diez minutos de tolerancia después de las horas de entrada, debiendo permanecer las puertas abiertas durante ese tiempo.

ARTICULO 37.- Cuando algún trabajador se presente a trabajar en su turno respectivo y se le ordene presentarse a otra hora o en otro turno, se le pagará el salario correspondiente al turno que tenía asignado para trabajar, independientemente del salario que devengue en el turno a que fue cambiado.

ARTICULO 38.- Cuando cualquier trabajador con motivo de su trabajo, por su contacto con negro de humo o con materias colorantes se ensucie notoriamente, las empresas se obligan a concederle treinta minutos para baño, con goce de sueldo sencillo.

Cuando los trabajadores sean requeridos para trabajar esos treinta minutos, tendrán la obligación de hacerlo con goce de salario extra.

ARTICULO 39.- Para los trabajadores que laboren directamente con plomo y los que se afecten por las manipulaciones del mismo, las empresas, al terminar su jornada de trabajo, les darán media hora para baño con goce de salario sencillo.

Si estos trabajadores laboran tiempo extraordinario, independientemente del pago correspondiente a ese tiempo si al terminar ese tiempo de trabajo, hacen uso del baño, se les pagará la media hora sencilla mencionada en el párrafo anterior.

ARTICULO 40.- Las empresas darán un tiempo de treinta minutos para tomar sus alimentos, con goce de salario, a los obreros que trabajen horas corridas según horarios que se fijen en los Reglamentos Interiores de Trabajo. Cuando dentro de la jornada se encuentre incluido el tiempo de comida fijado por el Reglamento Interior, deberá pagarse a los obreros, salvo el caso en que por tener que ajustar la hora en los fines de semana para completar por causa de un día festivo, esa jornada pueda verse afectada; en la inteligencia de que si dicho ajuste abarca más de seis horas de labor, sí deberá pagarse la media hora destinada a los alimentos.

TITULO V

De los Salarios

ARTICULO 41.- Las Empresas y los Sindicatos convienen y aceptan que los salarios que devenguen los trabajadores que prestan sus servicios en las mismas, serán los que establece el tabulador de salarios que se anexa a este Contrato y que es parte integrante del mismo.

ARTICULO 42.- Los salarios de los trabajadores serán cubiertos en moneda de cuño corriente y precisamente el día que por costumbre se tenga establecido, en el lugar destinado para tal objeto durante las horas de trabajo del turno, o inmediatamente después de su terminación. En igual forma se procederá cuando exista reducción de jornada en el último día de labores.

No será motivo de perjuicio en el salario del trabajador, el que éste tenga que ir por instrucciones de la Empresa, al lugar de pago durante sus horas de trabajo.

Si el día de descanso coincide con el día de pago de los salarios, se le pagará al trabajador el día anterior.

ARTICULO 43.- El pago del salario se hará personalmente al trabajador o a la persona que éste autorice por escrito para recibirlo, previa identificación o avalada por la representación Sindical.

Al pagar la raya, la Empresa dará un recibo o comprobante en donde se especifique el tiempo laborado por el obrero, el importe de lo devengado, el monto y naturaleza de los descuentos si los hubiere y, la cantidad neta que se reciba. Cuando surja una reclamación en relación a la raya de los trabajadores, las empresas se obligan a dar a éstos o al Sindicato las facilidades necesarias y a mostrar los comprobantes correspondientes hasta aclarar el caso de que se trate.

ARTICULO 44.- Para fijar el importe del salario en cada clase de trabajo, se tendrán en cuenta la cantidad y calidad del mismo, entendiéndose que para trabajo igual, desempeñado en puesto, jornada y condiciones de eficiencia también iguales, debe corresponder salario igual, comprendiendo en éste, tanto los pagos hechos por cuota diaria, como las gratificaciones, percepciones, habitación y cualquiera otra cantidad que sea entregada a un trabajador a cambio de su labor ordinaria; sin que se puedan establecer diferencias por consideración a edad, sexo o nacionalidad.

ARTICULO 45.- Los trabajadores destajistas en relación a las horas trabajadas, no podrán obtener un salario menor al mínimo que se establece en el presente Contrato.

ARTICULO 46.- Queda prohibido a las empresas retener los salarios de los trabajadores. Cuando por causas de errores cometidos por las empresas se originen faltantes en la raya de los trabajadores, éstas deberán hacer el pago de tales faltantes a más tardar el último día laborable de la semana en que ocurra dicho faltante, para lo cual mantendrán las empresas permanentemente una caja chica o fondo con suficiente dinero en efectivo que les permita pagar dichos faltantes.

ARTICULO 47.- No se considerarán como retención de salarios los siguientes conceptos:

- a).- Los abonos que hagan los trabajadores a los préstamos que reciban de las empresas;
- b).- El pago de los artículos que los trabajadores compren a las empresas;
- c).- Los descuentos por cuotas sindicales ordinarias y extraordinarias;
- d).- Las contribuciones para cooperativas y cajas de ahorros y descuentos de estas mismas cajas, siempre y cuando estén autorizadas por el Sindicato Administrador del Contrato;
- e).- Los descuentos por materiales o artículos defectuosos o echados a perder;
- f).- Los descuentos por alimentos y pensión alimenticia por resolución judicial. En estos casos, la Empresa entregará al Sindicato copia simple del mandato jurídico, antes de efectuar el primer descuento.

ARTICULO 48.- Los patrones se obligan a descontar del salario de sus trabajadores, sin cobrar por ello compensación alguna, las cuotas sindicales ordinarias que establezcan los estatutos, las contribuciones para cooperativas y cajas de ahorro y las cantidades que estas últimas y los patrones hayan prestado a los obreros, en los términos del artículo 110 de la Ley Federal del Trabajo. La entrega de los descuentos efectuados por cuotas según incisos IV y VI del mencionado artículo, se hará en moneda de cuño corriente, precisamente el día de raya, a las personas que por escrito autorice el Sindicato. Los patrones no tendrán responsabilidad legal alguna por descuentos que se hagan a petición del Sindicato, por las cuotas de que se habla en este artículo.

ARTICULO 49.- Los descuentos provenientes de trabajos defectuosos o echados a perder, se efectuarán conforme a las normas siguientes:

- a).- La Empresa justificará al representante sindical y al trabajador, que el defecto del producto o materiales es imputable al mismo;
- b).- En los casos que se demuestre la culpabilidad del trabajador siempre que no sea por mala fe, el obrero se obliga a componer, de ser posible, fuera de su jornada legal de trabajo o dentro de ella, sin perjuicio de la producción o de otros trabajadores, el defecto que sacaren el artículo o materiales, sin que se tome en cuenta para el promedio del trabajador el tiempo que utilice para la reparación, y sin que este tiempo deba serle pagado por la Empresa;
- c).- En los casos en que no fuera posible componer el producto o material defectuoso, el obrero cubrirá el 10% del mismo, sobre la lista de venta del producto o material de que se trate y en caso de ser material de talleres, cubrirá el 35% del valor de compra del material echado a perder;
- d).- Las empresas se obligan a proporcionar al obrero los útiles, herramientas y equipo disponible en general, sin cobrar por ello, para que pueda componer los defectos de que habla el inciso b) de este artículo.

ARTICULO 50.- La cantidad total que resulte del 10% o del 35% a que se refiere el inciso c) del artículo anterior será descontada en partidas que no excedan del 30% de la demasía del salario mínimo que rija en la región respectiva al momento de comenzar el descuento, sin que éste se modifique en caso de que varíe el salario mínimo.

ARTICULO 51.- El pago anterior será la única sanción que aplicarán las empresas por las causas estipuladas en el inciso c) del artículo 49 de este Contrato.

ARTICULO 52.- El pago por la media hora de comida a los obreros destajistas, se hará conforme al promedio del salario obtenido por el trabajador durante las últimas cuatro semanas.

ARTICULO 53.- Las empresas garantizarán el salario del trabajador a sueldo fijo, cuando éste pase a ocupar un puesto que no esté tabulado en el presente Contrato. Una vez tabulado, el trabajador recibirá las diferencias que resulten desde la fecha en que el obrero sea declarado apto, a juicio de la Empresa y del Sindicato. El trabajador no podrá negarse a ocupar el mencionado puesto.

ARTICULO 54.- Cuando por necesidades de la producción se tenga que intensificar el trabajo de un departamento y por este motivo la Empresa trate de cambiar a los obreros de un departamento a otro deberá ponerse de acuerdo con el Sindicato sobre el particular, fijándose en todo caso, las condiciones en que deberán desempeñar sus labores los obreros que hayan sido cambiados.

Los trabajadores removidos por contrato temporal, disfrutarán durante el tiempo de vigencia de dicho contrato del salario correspondiente.

Los días festivos y vacaciones que se encuentren comprendidos en dicho período, se cubrirán de acuerdo con el salario del trabajador temporal.

ARTICULO 55.- Cuando se llegue a accidentar un obrero en el desempeño de un trabajo superior a su clasificación, se le cubrirá su salario conforme al promedio que tenga dicho trabajador en las horas laboradas en el nuevo puesto, sin lesionar su anterior salario. En estos casos las empresas se obligan a cubrir las diferencias entre los subsidios que debe pagar el I.M.S.S. y el salario calculado en los términos del presente artículo.

ARTICULO 56.- Los trabajadores a salario fijo que laboren en trabajos superiores a su clasificación, percibirán para los efectos de vacaciones, prima de éstas, días festivos y aguinaldo, el promedio del salario resultante tomando en consideración los días laborados a partir del último período fijo de vacaciones.

ARTICULO 57.- Cuando un trabajador de salario por día o destajista de cualquier clasificación, pase a ocupar en forma definitiva o temporal un puesto a destajo de mayor obtención, asumirá todos los derechos y obligaciones del mismo, en iguales términos se procederá para los trabajadores transitorios, durante el tiempo que laboren a destajo.

Para establecer su promedio y poder efectuar con él todos los pagos que así especifica el Contrato, se tomará como base el tiempo trabajado a destajo y hasta normalizar su promedio personal, si llegara a laborar cuatro semanas.

Cuando por circunstancias ajenas a él o a los trabajadores no se pueda laborar a destajo el día o días de la suplencia, se les pagará a los suplentes como sigue:

- a).- Si establecieron un promedio en el mismo puesto en el último año, aunque no sea en las últimas cuatro semanas anteriores a la suplencia, se les retribuirá con la misma garantía que se otorga a los titulares.
- b).- Si el motivo de no laborar a destajo es debido a estarse modificando la tarifa, una vez aplicada la nueva tarifa, se pagarán retroactivamente las diferencias que corresponda.

ARTICULO 58.- Los patrones a que se refiere el artículo primero de este Contrato, se obligan a dar aviso al Sindicato por escrito y con la mayor anticipación, de su decisión de fabricar nuevos productos, de ejecutar trabajos no tarifados, de hacer cambios o instalación de maquinaria nueva o usada, de efectuar cambios parciales o totales que pudieran afectar los tiempos de operación o constituyan aumento o disminución de las labores en relación con el trabajo que se venía realizando, con el objeto de discutir y convenir las nuevas tarifas y condiciones de trabajo, tomándose como base para fijarlas, la clasificación de trabajo que corresponda al esfuerzo y responsabilidad del obrero en trabajos ya clasificados en el presente Contrato o en Convenios Singulares. Todo lo anterior quedará sujeto a lo que a continuación se determina:

- a).- Al dar aviso por escrito al Sindicato, las empresas señalarán con toda claridad las condiciones previsibles (operaciones, ajustes y factores) que intervendrán en el caso de que se trate. El Sindicato podrá desde luego, tomar conocimiento de los cambios, designando como representante sindical, a un trabajador de los afectados, sin perjuicio de que un trabajador sindicalizado capacitado en las técnicas pueda desarrollar su labor, haciéndolos intervenir en todos los pasos de la operación determinada por la Empresa, para que efectúe el correspondiente estudio del Sindicato.
- b).- Cuando las empresas propongan al Sindicato por escrito y para su discusión las nuevas tarifas, mencionarán en el mismo sucintamente las condiciones de trabajo existentes que van a ser afectadas y los elementos, ajustes y factores que se tomaron en cuenta para fijar las nuevas que en ningún caso serán inferiores a las anteriores, siempre que exista la misma relación entre la suma promedio de los tiempos empleados por el trabajador, a ritmo de destajo, en las operaciones que tenga asignadas y el total del tiempo laborable de la jornada de trabajo. En todos los casos las empresas y los Sindicatos respectivos verificarán que existen las condiciones normales señaladas en la tarifa respectiva para trabajarse a destajo. Las empresas no reducirán las tarifas en puestos similares por automatización de la maquinaria y en todo caso se tomará el promedio más alto del puesto similar para establecer las nuevas tarifas, siempre que exista la misma relación entre la suma promedio de los tiempos manuales de operación empleados por el trabajador, a ritmo de destajo, en las operaciones que tengan asignadas, y el total del tiempo laborable de la jornada de trabajo. El Sindicato contará con un plazo máximo de veinte días hábiles, a partir de la fecha en que la Empresa haga su proposición en los términos del párrafo anterior del presente inciso, con el objeto de discutir, aceptar o rechazar en su caso, las proposiciones de la Empresa, pero en todo caso a los trabajadores se les seguirá cubriendo durante este lapso, su salario o promedio de salario que venían disfrutando antes de efectuarse cualquiera de los casos a que se refiere el preámbulo de este artículo.

En los casos en que haya acuerdo entre las partes se aplicarán de inmediato los procedimientos y tarifas convenidas.

Cuando se presenten tarifas complejas se discutirán ininterrumpidamente durante días y horas hábiles para encontrar soluciones adecuadas, procurando que se logre el acuerdo.

- c).- En caso de que las partes no lleguen a un entendimiento, transcurrido dicho plazo, los trabajadores no podrán negarse a laborar con las tarifas propuestas por las empresas y el caso se someterá conjunta o separadamente a la Comisión Mixta de la Industria Hulera, aportando todos los elementos que sean necesarios para la solución del problema y se proceda en los términos de la Base Sexta del Artículo 142 del Contrato Ley en vigor; o podrán también libremente acudir ante las Autoridades del Trabajo.

- d).- Se conviene expresamente que en ningún caso resuelto en definitiva, la aplicación de la nueva tarifa en condiciones de trabajo normales, traerá como consecuencia que los trabajadores afectados, perciban un salario promedio inferior al que venían percibiendo con anterioridad al caso o casos que se mencionan en el preámbulo de este artículo. Para el efecto de comparación, se tomarán los promedios de trabajo de que se trate, de las últimas cuatro semanas laboradas a destajo conforme a las condiciones anteriores al caso o casos que se presenten.
- e).- Una vez resuelto el caso en definitiva, se hará el ajuste correspondiente y el trabajador recibirá, cuando proceda las diferencias de salario en relación con las tarifas aprobadas y en forma retroactiva desde el primer día que se trabajó con las nuevas modalidades.
- f).- En cualquiera de los casos que se mencionan en este artículo, salvo el caso de fabricación de nuevos productos, tendrá preferencia para cubrir los puestos requeridos, el personal que se ocupaba antes del cambio en el puesto o puestos de que se trate, estando en este caso a lo previsto por el artículo 72 del presente Contrato y en relación con el 439 de la Ley Federal del Trabajo.
- g).- Cuando un trabajo con pago a salario fijo se convierta en salario a destajo, se elaboren nuevos productos o se implanten nueva maquinaria, los movimientos de personal se regirán por lo estipulado en el escalafón de los Reglamentos interiores y a falta de éstos, de acuerdo con los Convenios Singulares o costumbres establecidas al respecto.
- h).- A solicitud del Sindicato correspondiente, las empresas que tengan más de quinientos trabajadores se obligan a pagar las cantidades necesarias para que hasta cuatro trabajadores designados por el Sindicato, hagan un curso de capacitación técnica en estudios de tiempos y movimientos en una organización técnica especializada nacional, seleccionada por el Sindicato. En el caso de empresas con menor número de trabajadores, hasta dos.

Si por cualquier motivo el o los trabajadores capacitados dejan de prestar sus servicios a la empresa, subsiste la obligación de ésta para cubrir las cantidades necesarias para que se capaciten otros trabajadores en los términos de este precepto.

ARTICULO 59.- Cuando las empresas modifiquen en forma permanente el sistema o ciclo de trabajo que los obreros desempeñen por minuto de especificación, deberán ajustar, de acuerdo con el Sindicato, el nuevo salario.

Quedan exceptuados de estos ajustes los destajos convenidos por minuto de especificación que tengan tarifas diferenciales que en sí reconozcan aumentos o disminuciones por cambios en los ciclos o cargas de trabajo.

Cuando en forma transitoria o temporal se cambie la carga promedio de trabajo en 5% o más, por causas ajenas al trabajador y por orden de la Empresa, se convendrá la forma de pago.

Para los ajustes a que se refiere este artículo, se tomará en cuenta las siguientes definiciones y normas:

- a).- Se define el ciclo de trabajo como el tiempo que transcurre entre un punto determinado de la operación hasta que el mismo punto se vuelve a presentar;
- b).- Los ciclos comprenden tanto el tiempo empleado en la ejecución de las operaciones manuales como el tiempo de espera del operario durante el funcionamiento de la máquina, entendido que el pago establecido cubre el tiempo total del ciclo. Las operaciones manuales se podrán realizar dentro y/o fuera del tiempo de operación de la máquina;
- c).- La carga de trabajo (expresada en porcentajes), es la relación que existe entre la suma promedio de los tiempos empleados por el trabajador, a ritmo de destajo, en las operaciones que tenga asignadas, y el total del tiempo laborable de la jornada de trabajo;
- d).- Sólo se harán los ajustes en las tarifas cuando la modificación cambie el promedio de carga de trabajo en el puesto en una proporción de 5% o mayor;
- e).- Para efectos de los ajustes en la tarifa que se esté aplicando con motivo de cambios en la carga de trabajo convenido, se procederá de acuerdo con lo siguiente:
 - 1.- Se calculará primeramente la carga de trabajo promedio correspondiente a las operaciones convenidas por las partes y se determinará en por ciento de acuerdo con el inciso c) de este artículo.
 - 2.- En igual forma, se determinará la carga de trabajo correspondiente a las nuevas condiciones.

- 3.- A continuación aparece la tabla que se empleará para hacer los ajustes y que consta de dos columnas; la columna de la izquierda, corresponde a la carga de trabajo, mientras que la de la derecha, se empleará para determinar la variación en las tarifas. Calculadas las cargas de trabajo según los puntos 1 y 2 de este inciso, se localizarán los porcentajes en la columna izquierda y los números correspondientes en la columna derecha arrojarán por diferencia entre éstos el porcentaje de aumento o disminución aplicable para el ajuste de la tarifa.
- 4.- Las empresas respetarán el mínimo de salario establecido en este Contrato o en Convenios Singulares celebrados por las partes para los trabajadores destajistas.
- 5.- Cuando la Empresa haya reducido la carga de trabajo y por motivo del punto anterior (4), no haya podido hacer el total de la reducción en las tarifas, según la tabla, se deja asentado por las partes que cuando se incremente la carga de trabajo se tomará como base para nuevo ajuste el porcentaje de carga de trabajo y tarifas que originalmente se tenía.

**TABLA DE AJUSTES A LAS TARIFAS POR
MODIFICACIONES DE CARGAS DE TRABAJO**

| Porcentajes de cargas de trabajo | Factores para determinar el porcentaje de ajuste | Porcentajes de cargas de trabajo | Factores para determinar el porcentaje de ajuste |
|----------------------------------|--|----------------------------------|--|
| 20 | 0.31 | 61 | 11.26 |
| 21 | 0.37 | 62 | 11.70 |
| 22 | 0.45 | 63 | 12.15 |
| 23 | 0.52 | 64 | 12.61 |
| 24 | 0.61 | 65 | 13.09 |
| 25 | 0.70 | 66 | 13.57 |
| 26 | 0.79 | 67 | 14.06 |
| 27 | 0.89 | 68 | 14.56 |
| 28 | 1.00 | 69 | 15.06 |
| 29 | 1.12 | 70 | 15.57 |
| 30 | 1.26 | 71 | 16.10 |
| 31 | 1.36 | 72 | 16.63 |
| 32 | 1.50 | 73 | 17.16 |
| 33 | 1.64 | 74 | 17.72 |
| 34 | 1.78 | 75 | 18.28 |
| 35 | 1.93 | 76 | 18.84 |
| 36 | 2.09 | 77 | 19.42 |
| 37 | 2.25 | 78 | 20.01 |
| 38 | 2.42 | 79 | 20.59 |
| 39 | 2.60 | 80 | 21.20 |
| 40 | 2.78 | 81 | 21.81 |
| 41 | 2.97 | 82 | 22.43 |
| 42 | 3.16 | 83 | 23.06 |
| 43 | 3.37 | 84 | 23.69 |
| 44 | 3.57 | 85 | 24.33 |
| 45 | 3.79 | 86 | 24.99 |
| 46 | 4.01 | 87 | 25.65 |
| 47 | 4.23 | 88 | 26.32 |
| 48 | 4.46 | 89 | 27.01 |
| 49 | 4.70 | 90 | 27.69 |
| 50 | 4.94 | 91 | 28.38 |
| 51 | 7.27 | 92 | 29.09 |
| 52 | 7.63 | 93 | 29.81 |
| 53 | 7.99 | 94 | 30.52 |
| 54 | 8.37 | 95 | 31.26 |
| 55 | 8.76 | 96 | 31.99 |
| 56 | 9.16 | 97 | 32.75 |
| 57 | 9.56 | 98 | 33.50 |
| 58 | 9.97 | 99 | 34.27 |
| 59 | 10.40 | 100 | 35.00 |
| 60 | 10.82 | | |

ARTICULO 60.- Para calcular el pago de los salarios a trabajadores destajistas, ya sea por tiempos perdidos, vacaciones, días festivos, riesgos profesionales, enfermedades naturales y otras prestaciones, se tomará como base el trabajo que desempeñó el obrero con toda eficacia y normalidad a destajo en las últimas cuatro semanas, y el salario en estos casos se considerará de ocho horas de trabajo efectivo, para cuyo efecto se computará el alcance de una hora de trabajo.

Cuando los destajistas pasen a desempeñar otro puesto con sueldo superior, y al regresar a su lugar de origen o a otro departamento por cualquier circunstancia trabajen a promedio en los mismos, deberá pagárseles promediando su salario en las últimas cuatro semanas, o sea, se computarán tres semanas de salario alto y una de promedio original, dos de salario alto y dos de promedio original, etc., hasta que se normalice su salario con el promedio de origen.

ARTICULO 61.- Para señalar los salarios de los trabajadores cuando éstos prestan servicios en distintas labores, se tomarán en cuenta las siguientes reglas:

- a).- Cuando el obrero desempeñe un trabajo de menos de la mitad de la jornada en lugar distinto al que tenía asignado como de planta, pero que esté retribuido con mayor salario, se le pagará conforme a las horas correspondientes a cada uno de los trabajos que haya desempeñado;
- b).- Cuando el obrero haya desempeñado un trabajo durante media jornada o más y en un puesto de mayor retribución, deberá pagarse el salario conforme a este puesto y como si hubiera trabajado la jornada completa en él;
- c).- Los tiempos para tomar alimentos y para baño, si éstos coinciden con el periodo en que el trabajador esté desempeñando un puesto de salario mayor, serán pagados a razón de este último.

ARTICULO 62.- Cuando por instrucciones de la Empresa los obreros tengan que trabajar la media hora que concede para tomar alimentos, se les pagará ese tiempo a razón de salario extra aun cuando el obrero termine por falta de producción u otra circunstancia antes que finalice su jornada normal.

Queda obligado el trabajador a prestar tales servicios al momento de ser requerido para ello, en cuyo caso, las empresas tendrán obligación de permitir que los trabajadores tomen sus alimentos en su lugar de trabajo sin interrumpirlo.

Por su parte, los trabajadores que estén en estos casos, se obligan a no ensuciar por este motivo el lugar en que estén trabajando, y a evitar contaminaciones en los materiales o productos.

ARTICULO 63.- Las empresas cubrirán a sus trabajadores el salario correspondiente al tiempo perdido, siempre que las causas que hayan originado esta pérdida de tiempo sean imputables a ellas.

En los casos en que la pérdida de tiempo de los trabajadores no sea imputable a las empresas, éstas están obligadas a justificarlo al Sindicato, en el transcurso de la semana de trabajo.

ARTICULO 64.- Las empresas se obligan a pagar los dos días de descanso semanal con un 40% sobre el salario ordinario devengado durante la semana.

TITULO VI

Descansos y Vacaciones

ARTICULO 65.- Serán días de descanso obligatorio con goce de salario, los siguientes: 1o. de enero, 5 de febrero, 21 de marzo, 1o. y 10 de mayo, 15 y 16 de septiembre, 2 y 20 de noviembre, 12, 24 y 25 de diciembre, y 1o. de diciembre de cada seis años, cuando corresponda a la transmisión del Poder Ejecutivo Federal.

Cuando se trabajen los días señalados, se pagará salario doble, debiendo además disfrutar los trabajadores de un día de descanso con goce de sueldo íntegro, en substitución de los que en este artículo se fijan como de descanso obligatorio.

El 1o. de mayo no se trabajará por ningún concepto y sólo se prestarán servicios de conservación y vigilancia.

Cuando un día de descanso obligatorio caiga dentro de algún período de vacaciones, las empresas cubrirán a sus trabajadores el salario de ese día, independientemente del pago íntegro que corresponda al periodo de vacaciones.

ARTICULO 66.- Cuando alguno de los días señalados como descanso obligatorio coincida con un domingo, no dejará de concederse el descanso semanal al siguiente día con goce de salario, o en algún otro día que acuerden las partes.

En los casos a que se refiere este artículo y que el día asignado para cubrir el descanso de domingo coincidente sea el descanso semanal normal de algún trabajador, se le pagará a éste un salario de 8 horas adicionalmente.

ARTICULO 67.- Las empresas se obligan a conceder la semana de 40 horas con pago de 56, a los trabajadores en la siguiente forma:

- 1.- Cada trabajador laborará 5 días de ocho horas diarias durante la semana, con descanso de 2.
- 2.- Uno de los dos días a que se refiere el párrafo anterior será siempre el día domingo. El segundo día de descanso será fijado en un rol elaborado por las empresas. Para la aplicación de este rol se le dará intervención al Sindicato para que no se lesionen los derechos de los trabajadores.

Si el segundo día de descanso coincide con alguno de los días señalados como de descanso obligatorio en este Contrato, se pagará un salario adicional de 8 horas netas independientemente del pago del día de descanso.

- 3.- Para determinar el mantenimiento del equipo y la maquinaria los días domingo y el descanso de los trabajadores de talleres y mantenimiento en la implantación de la jornada de 40 horas convenida por las partes, cada Empresa y Sindicato se pondrán de acuerdo a fin de establecer el sistema que se considere más conveniente de los presentados, por la representación empresarial y la representación obrera ante la Autoridad o algún otro sistema si así lo convinieran las partes.

Los sistemas que se mencionan en el párrafo anterior son los siguientes:

- a).- El personal de talleres y mantenimiento que se requiera por las empresas para laborar en día domingo, percibirá como pago, salario sencillo más un 25% de prima según la Ley, para este efecto a dicho personal la Empresa podrá distribuirlo en los 7 días de la semana de acuerdo a las siguientes bases:
 - I.- El personal más antiguo descansará 2 de 3 domingos.
 - II.- El personal más nuevo o el que en caso necesario se requiera para cubrir descansos semanales, trabajará todos los domingos laborándose si así se necesita en los tres turnos durante la semana.
- b).- El personal de nuevo ingreso que se requiera para dar los descansos, laborará en día domingo con pago de salario sencillo más un 25% de prima según la Ley y dará los descansos necesarios al resto del personal en los días y turnos que se requieran, pudiendo laborar 4 turnos por semana.
- c).- Cualquier otro sistema que acuerden las partes.

Cuando por necesidades de la Empresa deban trabajarse los días de descanso semanal, deberán pagarse con el salario doble y además no se dejará de hacer el pago correspondiente a los descansos semanales.

En las empresas en donde existan condiciones distintas a las señaladas en este artículo, y que beneficien a los trabajadores, éstas seguirán respetándose. Para la aplicación del presente artículo se estará a lo dispuesto por los artículos 71 y 73 de la Ley Federal del Trabajo.

ARTICULO 68.- Las vacaciones que disfrute el personal obrero estarán sujetas a las siguientes normas:

- a).- Se establecen dos periodos fijos durante el año, el primero que comprende los seis días correspondientes a la Semana Mayor y el segundo los últimos seis días laborables del mes de Diciembre, considerando como tales del lunes a sábado inclusive.

- b).- Las vacaciones y prima sobre ellas que disfrutarán los trabajadores serán de acuerdo con la escala que a continuación se establece:

DÍAS DESCANSADOS

| ANTIGÜEDAD | DÍAS |
|---------------------------|------|
| Hasta 8 años cumplidos | 12 |
| De 9 a 13 años cumplidos | 14 |
| De 14 a 18 años cumplidos | 16 |
| De 19 a 23 años cumplidos | 18 |
| De 24 a 28 años cumplidos | 20 |
| De 29 a 33 años cumplidos | 22 |

NOTA: A los trabajadores que tengan una antigüedad mayor a la última de la escala, se les aumentarán dos días más de descanso por cada cinco años cumplidos de servicio.

PRIMA SOBRE VACACIONES

| ANTIGÜEDAD | DÍAS |
|---|------|
| Hasta 2 años cumplidos | 25 |
| De más de 2 años y hasta 5 años cumplidos | 27 |
| De más de 5 años y hasta 10 años cumplidos | 28 |
| De más de 10 años y hasta 15 años cumplidos | 29 |
| De más de 15 años y hasta 20 años cumplidos | 30 |
| De más de 20 años en adelante | 31 |

- c).- Los salarios correspondientes a vacaciones, se pagarán por anticipado, y la prima a que se refiere la escala anterior deberá cubrirse junto con el pago correspondiente al periodo de vacaciones de la Semana Mayor.
- d).- Las cantidades que se paguen por concepto de vacaciones y prima sobre las mismas y a que se refiere este artículo, deberán aumentarse con el 16.66% que corresponde al pago de séptimo día.
- e).- Los patrones entregarán anualmente a sus trabajadores una constancia que contenga su antigüedad y de acuerdo con ella el periodo de vacaciones que les corresponda, así mismo comunicará en un lapso previo y no menor de treinta días la fecha en que los trabajadores deberán disfrutar de los días de descanso que excedan de los dos periodos fijos aquí pactados, entendiéndose que los trabajadores disfrutarán de tales vacaciones excedentes en un sólo lapso de tiempo.
- f).- Con motivo de la implantación de la semana de cuarenta horas, y de dos días de descanso a la semana, en cada periodo de seis días continuos de vacaciones se cubrirá un salario adicional de un día (8 horas), que se agregará al pago total de vacaciones y prima. En caso de días adicionales de vacaciones coincidentes con un día de descanso semanal del trabajador, distinto al domingo también se pagará un salario adicional de un día (8 horas).

En el caso de días excedentes de vacaciones que no sean una semana completa, las empresas cubrirán al trabajador que los disfrute, salario de 56 horas en dicha semana.

ARTICULO 69.- Cuando se trabajen los días que tengan señalados las fábricas como vacaciones, se pagará salario doble al personal, tanto de planta como a aquel mencionado en el artículo 12 del Contrato, debiendo además ponerse de acuerdo las partes, para fijar la fecha en que éstas deberán disfrutarse, con el pago del salario correspondiente.

ARTICULO 70.- A los trabajadores que se encuentren amparados con certificado médico, bien porque estén sufriendo un riesgo profesional o enfermedad natural, la Empresa deberá pagarles los días estipulados como descanso obligatorio y periodos de vacaciones establecidos en el presente Contrato.

Sin embargo, los trabajadores si lo desean, podrán disfrutar de los días de vacaciones en fecha posterior a aquella en que estén en condiciones de reanudar sus labores, debiendo solicitarlo en un lapso no mayor de 30 días dentro de la citada reanudación, señalando en qué fecha desea hacer uso de tal derecho; en el concepto de que en ningún caso se acumularán más de dos periodos y que el descanso será como un permiso sin goce de salario. En las empresas donde existan condiciones distintas a las pactadas en el presente artículo, seguirán siendo respetadas.

TITULO VII**Reajustes, Separaciones y Sanciones**

ARTICULO 71.- Para cualquier indemnización, las empresas se obligan a cubrirla sujetándose a lo que marca el artículo 89 y demás relativos de la Ley Federal del Trabajo. En el caso de trabajadores destajistas, se tomará como base el salario promedio obtenido en las últimas cuatro semanas, tomándose en consideración el precepto citado en el presente artículo.

ARTICULO 72.- Cuando la Empresa desplace al trabajador de su clasificación, por implantación de nueva maquinaria, de nuevos procedimientos de trabajo, o por falta de producción deberá comunicarlo por escrito al Sindicato y aquél percibirá, además de los cuatro meses de salario, el equivalente a veinte días por año de servicios prestados, a razón del salario promedio de las cuatro semanas anteriores. El desplazamiento se hará entre los trabajadores más nuevos, salvo que exista uno o más trabajadores con mayor antigüedad de esa clasificación que soliciten retirarse, en cuyo caso, Empresa y Sindicato verán las posibilidades de que estos últimos formen parte de los desplazados o los substituyan. Determinando el o los trabajadores que vayan a ser reajustados, no podrán rehusarse a recibir el importe de la indemnización fijada; asimismo, en los términos del artículo 154 de la Ley Federal del Trabajo, serán tomados en consideración para formar parte del grupo de trabajadores eventuales, como de nuevo ingreso siendo últimos en el escalafón de los suplentes.

ARTICULO 73.- Para los casos de indemnización, las empresas pagarán tres meses, y veinte días de salario por cada año completo de servicios prestados ininterrumpidamente. La fracción de año de esta indemnización u otras se liquidará proporcionalmente.

Para estos mismos casos las empresas incluirán el porcentaje de ahorro señalado en el artículo 118 del presente Contrato.

ARTICULO 74.- La empresa extenderá a los trabajadores reajustados una carta de recomendación que especificará el tiempo durante el cual prestaron sus servicios, el motivo por el cual fueron reajustados y el último salario que percibieron, debiendo dar aviso a la Bolsa de Trabajo dependiente de la Secretaría del Trabajo y Previsión Social, de los nombres de los trabajadores reajustados.

ARTICULO 75.- Los trabajadores que hayan cesado por reducción de personal o reducción de puestos, aun cuando reciban las indemnizaciones que en derecho proceden, seguirán conservando los derechos que hayan adquirido antes de su separación, para regresar a sus puestos, si es que éstos vuelven a crearse. El obrero que se encuentre en estos casos, tendrá un plazo de 30 días para presentarse nuevamente a su trabajo; dicho plazo, deberá contar a partir de la fecha en que sea notificado el Sindicato por escrito, obligándose la Empresa a enviar copia de la notificación para el mismo.

En estos casos, el Sindicato tendrá el derecho de exigir a la Empresa que en el acta que se levante ante la Junta Federal de Conciliación y Arbitraje o en el Convenio que se celebre, se manifieste la causa que originó la separación del trabajador o trabajadores.

ARTICULO 76.- Las empresas se obligan a no imponer más sanciones que las expresamente estipuladas en el presente Contrato, en los Reglamentos Interiores de las Fábricas y en la Ley Federal del Trabajo. Cuando se trate de sancionar a un trabajador, las empresas notificarán al Sindicato o a sus representantes, los motivos de la sanción, practicándose una investigación previa por la Empresa y/o el Sindicato. En todos los casos de sanción, las empresas están obligadas a notificarla por escrito al Sindicato. Queda establecida la obligación de determinar en los Reglamentos Interiores de las Fábricas, cuáles serán los representantes de las empresas que en cada turno estarán facultados para imponer las sanciones a que se hace mención en este Artículo.

TITULO VIII**Sanciones Sindicales**

ARTICULO 77.- Las empresas aplicarán las sanciones que sin goce de sueldo decreta el Sindicato Administrador del Contrato Colectivo de Trabajo, por vía de corrección disciplinaria y de acuerdo con sus estatutos. Con el objeto de no trastornar las labores de la Empresa, ésta y el Sindicato se pondrán de acuerdo para determinar la forma en que deberán aplicarse dichas sanciones.

ARTICULO 78.- A solicitud del Sindicato Administrador del Contrato, las empresas tendrán la obligación de separar al trabajador o trabajadores que sean expulsados o que se separen del Sindicato. En ambos casos el Sindicato deberá comunicar al patrón por escrito, los acuerdos tomados por las asambleas. Las empresas, por ningún concepto admitirán como empleados de confianza, a los trabajadores a quienes se les haya aplicado la cláusula de exclusión por el Sindicato de la propia Empresa.

TITULO IX**Riesgos Profesionales y Enfermedades Naturales**

ARTICULO 79.- Las empresas deberán instalar en cada una de sus diferentes factorías, una enfermería para los casos de emergencias, accidentes leves y enfermedades súbitas que padezcan los trabajadores durante las horas de labor. Dicha enfermería estará equipada con los útiles y medicinas que sean necesarias. Las factorías que utilicen cien o más obreros en un turno de trabajo, deberán designar a una enfermera titulada, que será la encargada de atender a los trabajadores en los casos a que este artículo se refiere. Cuando en las factorías no existan turnos con cien o más obreros, las empresas designarán a una persona que aunque no sea enfermera titulada, sí posea los conocimientos necesarios para poder prestar las primeras atenciones médicas a los trabajadores.

Cuando el trabajador en el desempeño de sus labores se sienta enfermo, dará aviso inmediato a su supervisor respectivo, para que éste a su vez, le autorice sea reconocido en el puesto Médico de la fábrica, quien dictaminará sobre el caso de que se trate.

En las fábricas en que no exista Puesto Médico o quien atienda éste, será el supervisor respectivo el que deberá ordenar al trabajador, bien que sea reemplazado hasta en tanto se sienta en buenas condiciones físicas para desempeñar su trabajo, o quien lo autorice que salga por enfermedad, o en su caso, será el mismo supervisor quien solicite los servicios médicos necesarios.

Las empresas proporcionarán una ambulancia en cada centro de trabajo que tenga trescientos trabajadores o más para el traslado de los trabajadores enfermos o accidentados, quedando a cargo de cada empresa y sindicato la reglamentación correspondiente.

ARTICULO 80.- Cuando el trabajador se sienta enfermo, dará aviso inmediato a su supervisor respectivo, para que éste a su vez, ordene que suspenda la ejecución de su trabajo, hasta en tanto se sienta en buenas condiciones físicas para desempeñarlo. Si en el momento de sentirse enfermo el obrero no puede ser atendido en el puesto de fábrica, el supervisor inmediato le dará autorización para que abandone sus labores y procure la atención médica correspondiente. En este último caso, el trabajador estará obligado a presentar dentro de las 72 horas siguientes a la reanudación de sus labores, constancia de haber recurrido al Instituto Mexicano del Seguro Social o, en su caso, el justificante médico que ampare su ausencia.

ARTICULO 81.- Las empresas que tengan trabajadores que no estén sujetos a la Ley del Seguro Social y sus Reglamentos, en casos de riesgos profesionales les proporcionarán:

- a).- La atención médico quirúrgica y farmacéutica que sea necesaria;
- b).- Pagar los gastos de hospitalización del afectado en el sanatorio o institución médica que determine el médico que presta sus servicios en la empresa;
- c).- Pagar al obrero afectado la indemnización que le corresponde conforme a la tabla respectiva de la Ley Federal del Trabajo, reservándole su empleo hasta su total restablecimiento.

ARTICULO 82.- Cuando a consecuencia de un riesgo profesional el trabajador no pueda regresar a ocupar su mismo empleo, la Empresa estará obligada a utilizar los servicios del obrero afectado en algún puesto que esté en consonancia con su nuevo estado físico, en la inteligencia de que el sueldo de que disfrute el trabajador en su nuevo puesto, no será menor al 75% del salario que disfrutaba en el momento de ocurrir el accidente, poniéndose de acuerdo Empresa y Sindicato para la nueva clasificación del trabajador. En ningún caso el sueldo de que disfrute el trabajador será menor que el salario mínimo que se establece en este contrato.

ARTICULO 83.- Cuando los trabajadores estén afiliados al Instituto Mexicano del Seguro Social, las empresas tendrán las siguientes obligaciones en los casos de enfermedades generales:

- a).- Reservar su empleo al trabajador afectado hasta su total restablecimiento;
- b).- Pagar las diferencias entre el subsidio otorgado por el Instituto Mexicano del Seguro Social y el 60% del salario del trabajador, durante treinta días y a partir del cuarto día de incapacidad para concurrir al trabajo;
- c).- Pagar, durante los tres primeros días de incapacidad para concurrir al trabajo, el 60% del salario, siempre que el trabajador esté ausente de sus labores por catorce días o más consecutivos, amparado con incapacidades que cubran la misma enfermedad;
- d).- En los casos de accidentes deportivos, cubrir las diferencias entre el subsidio otorgado por el Instituto Mexicano del Seguro Social y el 70% del salario del trabajador, a partir del primero y hasta por treinta días de incapacidad.

ARTICULO 84.- Cuando los trabajadores no estén amparados por la Ley del Seguro Social o sus reglamentos y lleguen a padecer alguna enfermedad no profesional debidamente comprobada con el certificado médico de la Empresa y que no provenga del uso del alcohol, de estupefacientes o de hechos delictuosos, las empresas tendrán las siguientes obligaciones:

- a).- Proporcionar servicio médico y farmacéutico hospitalario eficiente, durante el tiempo necesario;
- b).- Reservar su empleo al trabajador afectado, hasta su total restablecimiento;
- c).- Pagar el 60% del salario durante treinta días y a partir del cuarto de incapacidad para concurrir al trabajo;
- d).- Pagar, durante los tres primeros días de incapacidad para concurrir al trabajo, el 60% del salario, siempre que el trabajador esté ausente de sus labores por catorce días o más consecutivos, amparado con incapacidades que cubren la misma enfermedad;
- e).- Pagar en caso de que la incapacidad para concurrir a sus labores provenga de algún accidente deportivo, el 70% de su salario a partir del primero y hasta por treinta días de incapacidad.

ARTICULO 85.- En los casos de riesgos profesionales y accidentes en tránsito a los que se refiere el artículo 49 de la Ley del Seguro Social, las empresas tendrán la obligación de pagar a los trabajadores el ciento por ciento del salario por todo el tiempo que dure la incapacidad para concurrir a sus labores, hasta en tanto el trabajador sea dado de alta o se determine una incapacidad total o parcial permanente. En los casos de trabajadores afiliados al Instituto Mexicano del Seguro Social, las empresas cubrirán las diferencias que resulten para satisfacer este precepto, hasta en tanto el trabajador sea dado de alta o se determine su incapacidad total o parcial permanente.

Se conviene por las partes en que los trabajadores a que se refieren los Artículos 38 y 39, si tienen un accidente en el baño, tal accidente será considerado igual que el de tránsito.

ARTICULO 86.- En los casos de embarazo y parto, las Empresas se obligan a cumplir con sus trabajadoras lo que establece la Ley Federal del Trabajo en el Artículo 170 y la Ley del Seguro Social en sus artículos respectivos, si están fuera de la jurisdicción del propio Seguro.

TITULO X

De la Comisión de Seguridad e Higiene

ARTICULO 87.- Dentro de cada fábrica, se formará una Comisión Permanente de Seguridad e Higiene que estará integrada por miembros del Sindicato y representantes de la Empresa, según las necesidades de cada fábrica, teniendo dicha Comisión, facultades autónomas para vigilar y resolver sobre las medidas de seguridad que han de adoptarse, haciéndose asesorar por el médico de la negociación o el Comisionado del Instituto Mexicano del Seguro Social.

ARTICULO 88.- Son obligaciones de la Comisión Permanente de Seguridad e Higiene:

- a).- Dar parte a la autoridad correspondiente de las personas nombradas para integrarla, enviando copia del acta constitutiva;
- b).- Poner en conocimiento de la autoridad correspondiente, las infracciones a los Reglamentos de Higiene del Trabajo y de Medidas Preventivas de Accidentes de Trabajo en vigor;
- c).- Comunicar a la autoridad correspondiente si se cumplen o no las órdenes relativas a Seguridad e Higiene giradas por ella;
- d).- Celebrar sesiones por lo menos una vez al mes, en las que se señalen las deficiencias encontradas en materia de Seguridad e Higiene. Hacer un recorrido en la Empresa para precisar las medidas necesarias, levantando acta con las observaciones de los comisionados y los acuerdos que se tomen en su caso, enviando copia de la misma a la autoridad correspondiente; conservando otra cada una de las partes integrantes de la propia Comisión;
- e).- Imponer medidas para prevenir las deficiencias en materia de Seguridad e Higiene;
- f).- Vigilar que se cumplan las medidas preventivas que dicte;
- g).- Poner en conocimiento de las empresas y de los inspectores de trabajo, las violaciones a las disposiciones dictadas a fin de prevenir los accidentes y enfermedades profesionales;
- h).- Dar instrucciones a los trabajadores sobre las medidas preventivas;

- i).- Poner en práctica todas las iniciativas de previsión y en general todo lo que marca la Ley Federal del Trabajo sobre esta materia;
- j).- Colaborar en las campañas relacionadas con cualquier aspecto de la Seguridad e Higiene de los trabajadores, que realicen las Secretarías del Trabajo y Previsión Social, de Salubridad y Asistencia y el Instituto Mexicano del Seguro Social. La falta de cumplimiento de estas obligaciones será motivo para que el o los responsables sean inmediatamente separados de la Comisión.

ARTICULO 89.- Las empresas pagarán a los miembros de la Comisión Permanente de Seguridad e Higiene, todo el tiempo que empleen en sus funciones, ya sea dentro o fuera de sus horas de labores.

TITULO XI

Previsión Social

A) DISPOSICIONES GENERALES.

ARTICULO 90.- Los patrones a que se refiere el artículo 1o. de este Contrato, están obligados a practicar dentro de cada una de las empresas en los términos de Ley, anualmente, un examen médico a todos los trabajadores que les presten sus servicios con excepción de los exámenes que, por su complicación técnica u orden de autoridad, no se pueden practicar en los puestos de fábrica.

Además, las empresas estarán obligadas a practicar los exámenes médicos periódicos con la frecuencia que la Comisión Mixta de Seguridad e Higiene determine, a los trabajadores que ocupen puestos que por su naturaleza y condiciones así lo requieran.

Los resultados de estos exámenes serán archivados en el expediente de cada trabajador y se le girarán dos copias al Sindicato y otra al interesado. Cuando el médico de la Empresa encuentre que el trabajador examinado requiera atenciones o servicios médicos adicionales, Empresa y Sindicato se dirigirán conjunta o separadamente al Instituto Mexicano del Seguro Social, para que proceda, de acuerdo con sus funciones, a prestar al caso toda la atención necesaria.

ARTICULO 91.- Los patrones a que se refiere el artículo 1o. de este Contrato, tendrán la obligación de llevar un registro médico en el que se anotará el nombre del trabajador, su estado de salud, las substancias que manipula, el trabajo que desempeña, el tiempo que tiene de ejecutarlo, la fecha exacta de los exámenes, el diagnóstico de ellos, la firma del médico que los practique y los demás datos que se estimen pertinentes.

ARTICULO 92.- Los trabajadores están obligados a someterse a los exámenes médicos de admisión y periódicos y a proporcionar con toda veracidad los informes que el médico solicite.

ARTICULO 93.- Cuando el reconocimiento compruebe una enfermedad profesional del trabajador, el médico estará obligado a comunicar el resultado del mismo por escrito al patrón, al trabajador, a su Sindicato y a la dependencia que corresponda del Instituto Mexicano del Seguro Social.

El patrón lo comunicará a su vez, a la Autoridad del Trabajo correspondiente, para los fines a que haya lugar.

ARTICULO 94.- Si el trabajador no está conforme con el dictamen del médico de los patrones a que se refiere el artículo 1o. de este Contrato, queda en libertad de hacerse examinar por otro facultativo, y en caso de divergencia de opiniones con relación al diagnóstico, se nombrará de común acuerdo entre ambas partes un perito médico; de no ser posible este nombramiento en el término de tres días, se tendrá por nombrado el que designe la autoridad competente. Si el dictamen del tercer perito concuerda en lo fundamental con el del médico del trabajador, el patrón estará obligado a pagar los honorarios de los médicos.

ARTICULO 95.- El patrón protegerá a sus trabajadores en el desempeño de su trabajo, de acuerdo con lo que dispone el presente título y los reglamentos aplicables en vigor.

ARTICULO 96.- La adopción de cualquier clase de medidas preventivas para disminuir el riesgo propio de cada trabajo se aplicará con la mira de defender también al obrero contra las imprudencias que son consecuencia forzosa del ejercicio continuado de un trabajo que, por sí o por circunstancias de su ejecución, puede ser peligroso, sin que estas medidas lesionen el salario del trabajador.

ARTICULO 97.- Son faltas de previsión: el empleo de equipo en general que no reúna las condiciones necesarias de seguridad; la ejecución de una obra o trabajo sin personal necesario, con materiales insuficientes o inadecuados y el utilizar sin la debida dirección, personal inepto en obras peligrosas.

ARTICULO 98.- Serán obligatorias todas las disposiciones preventivas de accidentes, que se dicten a consecuencia de las modificaciones a que dieran lugar los progresos de la ciencia, procedimientos de trabajo y fabricación, sin que por esto se lesionen los salarios de los trabajadores.

ARTICULO 99.- Todo trabajador que note en la maquinaria a su cuidado o en la ejecución de su trabajo algo que pueda poner en peligro la seguridad de él o de sus compañeros o que tenga conocimiento de que se están ejecutando labores peligrosas, sin tomar en cuenta las medidas preventivas señaladas por el Reglamento o por disposiciones especiales de la Industria o trabajo, estará obligado a ponerlo en conocimiento de su superior inmediato y de la Comisión de Seguridad e Higiene o, en su caso, de cualquier miembro de la propia Comisión. A falta de éstos, cualquier representante de la Empresa conjuntamente con un representante Sindical, suspenderá el trabajo si el caso lo requiere hasta en tanto se toman las medidas preventivas que procedan. Por ningún motivo las empresas obligarán al obrero a laborar en condiciones inseguras para él.

ARTICULO 100.- Los accidentes deberán evitarse a toda costa, para lo cual todo empleado u obrero debe hacer lo que esté a su alcance para conseguirlo, aunque tenga que desempeñar en un momento dado las labores de otro.

ARTICULO 101.- En los casos en que un trabajador tuviere que intervenir para evitar un riesgo profesional o prever alguna medida de seguridad y que por este hecho salga perjudicado en sus intereses, la Empresa deberá compensarle su pérdida.

ARTICULO 102.- Todo trabajador tendrá la obligación de dar inmediatamente aviso a su superior o a cualquier representante de la Empresa y a la Comisión de Seguridad e Higiene en caso de accidente personal, por leve que éste sea, así como auxiliar en estos casos al trabajador o trabajadores accidentados, pagándoles las empresas todo el tiempo que ocupen cuando hayan sido requeridos para ello por un representante de la Empresa, o cuando la urgencia del caso lo amerite.

ARTICULO 103.- En caso de incendio o cualquier otro siniestro, todo el personal de la Empresa está obligado a prestar sus servicios por todo el tiempo que sea necesario. En los casos de prolongación de jornada se estará a lo dispuesto en los artículos 69 en relación con el primer párrafo del artículo 67 de la Ley Federal del Trabajo.

ARTICULO 104.- Las empresas deben premiar en alguna forma a cualquier trabajador que se hubiere distinguido como observante de las reglas de seguridad en su trabajo, así como por sus consejos que sobre la misma imparta a sus compañeros.

ARTICULO 105.- El peso máximo que deberá transportarse a brazo o espalda, no excederá de 60 kilos, comprendiéndose en dicho peso el envase, siempre y cuando el volumen y/o la forma lo permitan.

ARTICULO 106.- No se permitirá el manejo de máquinas y equipos, sino a aquellas personas que conozcan su funcionamiento.

ARTICULO 107.- Los patrones a que se refiere el artículo 1o. de este Contrato, proporcionarán los útiles de seguridad necesarios y eficientes que dicte la Comisión Permanente de Seguridad e Higiene para proteger al obrero de accidentes de trabajo o de enfermedades profesionales que pueda contraer en el desempeño de sus labores. Estos útiles deberán ser cambiados cuando por su uso o deterioro normales se requiera, sin costo alguno para el trabajador y serán de uso exclusivo para cada obrero, cuando así lo determine la Comisión Mixta de Seguridad e Higiene.

ARTICULO 108.- A los trabajadores que en forma permanente desarrollen una labor donde se hagan necesarias prendas tales como mascarillas, gafas, guantes, botas, etc., así como cualquier otro útil de seguridad de uso individual, les deberán ser proporcionados dichos medios de protección para su uso exclusivo, cambiándoseles cada vez que el caso lo amerite. A los trabajadores que transitoriamente laboren en los puestos a que se refiere este artículo, les será proporcionado el equipo necesario, debidamente limpio o esterilizado durante el tiempo que ocupen dichos puestos. Estos útiles deberán ser asimismo cambiados cuando por su estado resulten inadecuados para el desempeño del trabajo.

ARTICULO 109.- En los trabajos que por su peligrosidad, insalubridad o desaseo se haga necesario, a juicio de la Autoridad del Trabajo o de la Comisión Permanente de Seguridad e Higiene, el uso de ropa especial, el patrón deberá proporcionarla sin costo alguno para el trabajador y será de uso exclusivo para cada obrero.

ARTICULO 110.- Los patrones a que se refiere el artículo 1o. de este Contrato mantendrán en sus centros de trabajo las condiciones sanitarias sin faltar en ninguna de ellas lo necesario.

Asimismo pondrán especial empeño en las condiciones de higiene y ventilación de los lugares en que se desempeñen las labores de tal manera que se encuentren equipados para mantener una temperatura saludable, tanto en los meses de calor como de invierno.

ARTICULO 111.- Todo centro de trabajo debe tener servicio de agua potable suficiente para las necesidades de su personal, debiendo mantener una cantidad no menor de cien litros diarios por obrero o empleado en las Industrias donde haya desprendimientos de polvos, se manipulen materiales o sustancias que ocasionen manifiesto desaseo; y de 30 litros para los demás.

Los tinacos destinados al agua potable deben tener tapa que evite la entrada de sustancias extrañas; el fondo debe ser cónico y con llave de purga para su fácil aseo.

ARTICULO 112.- En los centros de trabajo deben instalarse bebederos higiénicos que suministren suficiente agua potable, convenientemente distribuidos y en proporción de uno por cada treinta trabajadores o fracción mayor de cinco.

En los casos en que sea materialmente imposible instalarlos, la Autoridad correspondiente indicará como deben ser substituidos, cuando la implantación de esta medida provoque dificultades, Empresa y Sindicato presentarán sus puntos de vista a la Comisión de Seguridad e Higiene para que, una vez conocidos, ésta proponga soluciones de acuerdo a las necesidades. Cuando haya un problema respecto a la potabilidad del agua, se recurrirá a la Autoridad correspondiente.

ARTICULO 113.- Los locales donde queden instalados los servicios sanitarios, tendrán ventilación por sistema artificial que renueve el aire suficientemente. Esta ventilación será independiente de los sistemas que sirven para el resto del establecimiento.

ARTICULO 114.- Los patrones a que se refiere el artículo 1o. de este contrato, colocarán en los lugares de trabajo, carteles fácilmente visibles indicando el nombre, dirección y teléfono del médico o centro de asistencia médica al cual pueden recurrir los trabajadores.

ARTICULO 115.- Las empresas tendrán la obligación, durante los dos períodos de vacaciones anuales, de desinsectizar los casilleros que los obreros utilizan para guardar su ropa; para lo cual los trabajadores estarán obligados a desocupar totalmente dichos casilleros.

Asimismo, las Empresas están obligadas a reparar los desperfectos originados por el uso normal de los casilleros.

ARTICULO 116.- El servicio de baños en cada Empresa comprenderá lo siguiente:

- a).- Una sección de regaderas de agua tibia, en proporción de una regadera por cada 20 trabajadores;
- b).- En la sección anterior se instalarán lavabos con agua tibia, espejos ocultos y alumbrado suficiente;
- c).- Se instalarán casilleros proporcionalmente al número de trabajadores de cada fábrica, llenando el requisito de seguridad;
- d).- Se dotará diariamente a los trabajadores con jabón del llamado de tocador, con un peso mínimo de 30 gramos, para su aseo personal; o semanalmente con un jabón con peso aproximado de 150 gramos, para el mismo fin;
- e).- Los trabajadores que por la naturaleza del trabajo que desempeñen ensucien notablemente los baños, tendrán asignado un baño especial, el cual llenará los requisitos mencionados en las cláusulas que anteceden, proporcionándoles además del jabón de tocador, un jabón del llamado corriente, con un peso aproximado de 50 gramos, diario, o el equivalente a la semana; en caso de falla para el abastecimiento de agua caliente, las empresas proporcionarán a estos trabajadores un boleto o pase para algún baño público o el equivalente a éste; la ventaja señalada se hará extensiva al personal de mantenimiento que labore en días de descanso o vacaciones;
- f).- El aseo de los baños estará a cargo de un personal fijo.

ARTICULO 117.- Las empresas instalarán excusados y mingitorios que llenen los siguientes requisitos:

- a).- Por cada 20 trabajadores habrá un excusado y, por separado, un mingitorio por cada cincuenta;
- b).- La sección donde se instale este servicio tendrá una limpieza esmerada en los turnos de trabajo;
- c).- Los excusados y mingitorios tendrán tanques con suficiente agua y desodorante;
- d).- Se instalarán lavabos con jabón y toallas;
- e).- En los casos de trabajos insalubres y en lo relacionado a tiempo para aseo personal, las partes se atenderán en cada caso a lo que se especifique en los Reglamentos Interiores de Trabajo de cada negociación.

B) FONDO DE AHORRO Y AGUINALDO

ARTICULO 118.- Las empresas están obligadas a pagar a los trabajadores el 13.0% del salario devengado durante el año por concepto de fondo de ahorro. Las cantidades que correspondan a los trabajadores por el 13.0% aquí pactado, deberán serle entregadas al mismo tiempo que la raya correspondiente al segundo período de vacaciones o al momento de dejar de prestar sus servicios a las empresas, trátase de trabajadores eventuales o de planta.

ARTICULO 119.- Las empresas se obligan a pagar el 13.0% por concepto de fondo de ahorro a que se refiere el artículo anterior, en todos los casos de riesgos profesionales, no profesionales, accidentes deportivos y en tránsito, para cuyo efecto se cubrirán por las empresas las diferencias entre los subsidios otorgados por el Instituto Mexicano del Seguro Social en todos aquellos casos que lo ameriten.

ARTICULO 120.- Los trabajadores tendrán derecho a un aguinaldo anual que deberá pagarse antes del día veinte de diciembre, equivalente a cuarenta y cuatro días de salario, por lo menos. Las empresas se obligan a pagar el 13.0% de fondo de ahorro al aguinaldo.

Los que no hayan cumplido el año de servicio tendrán derecho a que se les pague en proporción al tiempo trabajado.

C) RETIROS VOLUNTARIOS Y FALLECIMIENTOS.

ARTICULO 121.- Las empresas convienen en adquirir una póliza de seguro colectivo de vida y muerte accidental de los trabajadores sindicalizados, por la cantidad de \$100,000.00 (CIEN MIL PESOS 00/100 M.N.), para casos de fallecimiento natural y de \$200,000.00 (DOSCIENTOS MIL PESOS 00/100 M.N.) para casos de muerte accidental. Las empresas aceptan que sean los Sindicatos los que elijan una Compañía seria para este efecto y a cubrir en su totalidad la prima que a dicha póliza corresponda; asimismo entregará a cada trabajador copia de la referida póliza para todos los efectos legales consiguientes.

ARTICULO 122.- Las empresas se obligan a aportar una cantidad equivalente al 14.5% del monto total de los salarios devengados por los trabajadores durante el año, para formar un fondo de previsión social para el pago a los trabajadores y en caso de fallecimiento a sus beneficiarios, como son:

- a).- Fallecimiento del trabajador;
- b).- Retiros voluntarios de los propios trabajadores;
- c).- Porque sufran incapacidad parcial o total permanente provocada por un accidente de trabajo y declarada por el Instituto Mexicano del Seguro Social;
- d).- Porque sufran una invalidez total o parcial que los imposibilite para continuar trabajando, provocadas una u otra por una enfermedad general o accidente fuera del trabajo y declaradas por el Instituto Mexicano del Seguro Social;
- e).- Del fondo a que se refiere este artículo se dedicará el 2% a otros fines sociales de interés colectivo del trabajador activo.

Este fondo operará según las bases o reglamentaciones que acuerden las partes, que será entregado a los Sindicatos a mes vencido.

Cada empresa con su respectivo Sindicato, podrá libremente hacer reglamentación correspondiente para el efecto de hacer llegar sus beneficios al mayor número posible de sus trabajadores. En el entendido de que el salario con el que se calcule el pago a estos, deberá ser el que tenía a la fecha del fallecimiento y en su caso a la fecha del dictamen del Instituto Mexicano del Seguro Social, si se hace el pago inmediato previo al trámite normal, en los casos de invalidez e incapacidad, si no existiera dinero en el fondo y se tuviera que esperar para hacerle el pago, el salario y prestaciones con el que se calcule el pago, será el vigente a la fecha en que se efectúe éste y recibirá sus prestaciones durante el período de espera, como si fuera trabajador. La reglamentación podrá modificarse en cualquier tiempo que las partes acuerden;

- f).- Y además, las empresas entregarán al Sindicato administrador para los mismos fines a que se refiere el inciso anterior el importe de \$100.00 (CIEN PESOS 00/100 M.N.), por cada trabajador al mes.

TITULO XII**Obligaciones de los Trabajadores**

ARTICULO 123.- El personal que sea admitido a trabajar en una Empresa, se obliga a prestar sus servicios con EFICIENCIA Y BUENA FE y a cumplir las instrucciones que reciba para el desempeño de su trabajo, así como también a cumplir con las obligaciones que le impone el artículo 134 de la Ley Federal del Trabajo y que son:

- I.- Desempeñar el servicio contratado bajo la dirección del patrón o su representante, a cuya autoridad estarán sometidos en todo lo concerniente al trabajo;
- II.- Ejecutar éste con la intensidad, cuidado y esmero apropiados, en la forma, tiempo y lugar convenidos;
- III.- Restituir al patrón los materiales no usados y conservar en buen estado los instrumentos y útiles que les hayan dado para el trabajo, no siendo responsables por el deterioro que origine el uso natural de estos objetos, ni del ocasionado por caso fortuito, fuerza mayor o por mala calidad o defectuosa construcción;
- IV.- Observar buenas costumbres durante el servicio;
- V.- Prestar auxilio en cualquier tiempo que se necesite, cuando por siniestro o riesgo inminente peligren las personas o los intereses del patrón o de sus compañeros de trabajo;
- VI.- Observar las disposiciones del Reglamento Interior de Trabajo registrado en la Junta de Conciliación y Arbitraje correspondiente;
- VII.- Integrar los organismos que establece esta Ley;
- VIII.- Someter las diferencias que tengan con el patrón en materia de trabajo a dichos organismos;
- IX.- Someterse de acuerdo con los Contratos y Reglamentos, al solicitar su ingreso al servicio o durante él si lo requiere el patrón, a un reconocimiento médico para comprobar que no padece ninguna incapacidad o enfermedad profesional, contagiosa o incurable;
- X.- Comunicar al patrón o a sus representantes las observaciones que hagan para evitar daños y perjuicios a los intereses y vidas de sus compañeros o de los patrones;
- XI.- Guardar escrupulosamente los secretos técnicos, comerciales y de fabricación de los productos a cuya elaboración concurren directa o indirectamente, o de los cuales tengan conocimiento por razón del trabajo que desempeñen, así como de los asuntos administrativos reservados, con cuya divulgación puedan causar perjuicios a la Empresa;
- XII.- Observar las medidas preventivas e higiénicas que acuerden las autoridades competentes y las que indiquen los patrones para seguridad y protección personal de los obreros;
- XIII.- Desocupar dentro de un término de quince días, contados desde la fecha en que terminen los efectos del contrato de trabajo, las casas que les hayan facilitado los patrones. Este plazo se ampliará a un mes, a los campesinos y mineros, y;
- XIV.- Cumplir con todas las demás obligaciones que les impongan esta Ley y el Contrato.

TITULO XIII**Obligaciones de las Empresas**

ARTICULO 124.- En los establecimientos industriales que tengan a su servicio más de cincuenta trabajadores, cuando éstos no puedan salir del lugar de trabajo durante las horas de comida o cuando acostumbren tomar sus alimentos en dicho lugar, deberán acondicionarse uno o más locales con mesas y sillas que reúnan las condiciones de higiene necesarias para ser usados exclusivamente para comedores, debiendo estar dotados de los aparatos indispensables para calentar los alimentos, en proporción al número de trabajadores que hagan uso del comedor.

Las empresas convienen en otorgar la facultad a los sindicatos administradores de contratar a los concesionarios que estimen conveniente para que proporcionen servicios de alimentación a sus agremiados, bajo la estricta responsabilidad de los propios sindicatos; en el concepto de que los alimentos serán elaborados y proporcionados en los locales que de acuerdo con este mismo artículo, las empresas tienen obligación de acondicionar para esa toma de alimentos.

En las empresas que ya exista otro sistema acostumbrado o convenido con el Sindicato, y que estime éste que es más beneficioso, se seguirá respetando.

Los comedores no deberán estar situados a una distancia mayor de 200 metros del lugar donde habitualmente desempeñan su trabajo los obreros; en caso de no ser esto posible, Empresa y Sindicato se pondrán de acuerdo para subsanar esta deficiencia.

ARTICULO 125.- Las empresas se obligan a dar las facilidades necesarias para que las representaciones sindicales puedan desempeñar las funciones a su cargo dentro y fuera de la fábrica, sin que por ello se vean entorpecidas las labores de la Empresa.

ARTICULO 126.- Las empresas proporcionarán casilleros individuales lo suficientemente seguros y en buen estado, para herramientas y útiles de trabajo.

ARTICULO 127.- Las empresas se obligan a conceder los permisos que soliciten sus trabajadores, por conducto de los representantes del Sindicato o por sí mismos, debiendo de hacer la solicitud a cualquiera de los representantes de la Empresa, ya sea verbalmente o por escrito. Cuando se trate de un permiso urgente que no pueda ser gestionado por el Sindicato, el trabajador presentará la solicitud correspondiente a su Jefe Inmediato Superior, para que lo autorice atendiendo al motivo del mismo. La justificación de la causa que motive el permiso, podrá comprobarse antes o después de disfrutarlo.

Cuando por causas de fuerza mayor no les sea posible a los trabajadores solicitar el permiso con anticipación, éstos justificarán sus faltas posteriormente. Las empresas atenderán los avisos o llamadas telefónicas que en caso de fuerza mayor se hagan a los trabajadores y permitirán contestarlas personalmente y si el caso lo amerita, el trabajador suspenderá sus labores y se le concederá el permiso, debiendo justificar posteriormente la causa que lo obligó a suspender sus labores. En todos los casos de faltas que se justifiquen después de ocurridas a las cuales se refiere este artículo, el tiempo máximo para tal justificación, será el de diez días hábiles, contados a partir de la falta misma.

ARTICULO 128.- En el caso de fallecimiento de padres, hijos, cónyuge o hermanos del trabajador, las empresas otorgarán al obrero afectado, un permiso de tres días con goce de salario.

ARTICULO 129.- Las empresas se obligan a dar a conocer con un retraso no mayor de cuatro días hábiles, por medio de boletines que se fijarán en los tableros respectivos, con copia al Sindicato, las faltas de los trabajadores, bien que éstas sean por enfermedad general, riesgos profesionales, faltas justificadas e injustificadas o permisos, debiendo el Sindicato firmar de recibido.

ARTICULO 130.- Las empresas se obligan a fomentar el deporte entre los trabajadores que laboren en cada fábrica, proporcionando anualmente los uniformes y útiles necesarios, en la inteligencia de que no deberán serles recogidos los que anteriormente les fueron proporcionados.

La entrega de los uniformes y útiles está sujeta a las siguientes condiciones:

- a).- La entrega de uniformes se hará durante el mes de octubre de cada año;
- b).- Que se haga buen uso de ellos;
- c).- Reportar a la Empresa los resultados de las actividades deportivas;
- d).- Si cualquier equipo o deportista no se apega a lo antes requerido, la Empresa podrá dar de baja al equipo o deportista de esa actividad deportiva, pero sin que ésta sea discontinuada. Las empresas se obligan a cubrir los gastos que directamente se originen con motivo de la práctica del deporte, quedando incluidos los pasajes de ida y vuelta al lugar donde se realicen, siempre que sea dentro del rol oficial de las actividades de los organismos deportivos en que se inscriban, previo acuerdo entre las partes. Se proporcionarán los útiles necesarios para cada deporte y serán cambiados cuando por su uso normal se requiera;
- e).- Las empresas darán intervención a los capitanes y delegados de los equipos deportivos, en la selección de los uniformes para escoger colores y diseños de los que entreguen a los trabajadores miembros del mismo, así como para tal entrega, en el entendido de que la calidad deberá ser adecuada para dar el servicio que de ellos se espera.

ARTICULO 131.- En los casos en que alguno de los deportistas de las empresas a que se refiere el artículo 1o, de este Contrato, sea designado para representar a México en una competencia internacional, dentro o fuera del país, los patrones pagarán a los familiares que dependan económicamente del deportista, el salario íntegro de éste, durante el término de la citada competencia internacional.

En los casos en que alguno de los deportistas de las empresas sea designado para representar a su entidad federativa en una competencia nacional, las Empresas pagarán:

- a).- A los familiares del trabajador, el salario de éste durante todos los días en que se compita, incluyendo el tiempo que utilice en trasladarse de y al lugar de la competencia;
- b).- Al trabajador, \$0.40 diarios por concepto de gastos durante todos los días en que esté compitiendo, incluyendo el tiempo que utilice en trasladarse de y al lugar de la competencia, si es que la Federación Deportiva respectiva no cubre gastos.

ARTICULO 132.- Las empresas se obligan a componer a la mayor brevedad posible, la maquinaria y el equipo defectuoso. Asimismo, las empresas estarán obligadas a proporcionar en las mejores condiciones posibles todos los elementos para el trabajo. La falta de cumplimiento de las obligaciones a las que este artículo se refiere, obliga a las empresas a cubrir el tiempo laborado en forma irregular por los trabajadores destajistas, con el promedio de las últimas cuatro semanas.

ARTICULO 133.- Los patrones a que se refiere el artículo 1o. de este Contrato, se obligan a proporcionar a los trabajadores, las herramientas y útiles necesarios, en buenas condiciones para el desempeño del trabajo sin cobrar nada por ello. Cuando estas herramientas o útiles se pierdan o destruyan y si esto es responsabilidad de los trabajadores, se les cobrará a los mismos, el valor comercial del útil o herramienta, descontando de éste lo correspondiente al demérito que haya tenido hasta esa fecha.

Los patrones darán facilidades a los trabajadores para que éstos repongan de la misma calidad y características o paguen las herramientas o útiles a que se hace mención en el presente artículo.

ARTICULO 134.- Las empresas pagarán los salarios del Secretario General y de tres miembros del Comité Ejecutivo que éste designe, en las empresas, cuando éstas tengan trescientos trabajadores o más.

Las empresas se obligan a pagar por su cuenta las cuotas del Seguro Social que correspondan a los trabajadores, para que reciban del Instituto los servicios que se establecen por la Ley del propio Seguro.

Igualmente las cuotas del Seguro Social y del INFONAVIT correspondientes a siete miembros del Comité del Sindicato, deberán ser cubiertas por las empresas, respetando las costumbres existentes en las mismas, para el caso de que sean más de siete miembros los que disfruten de esta prestación.

ARTICULO 135.- Los patrones a que se refiere el artículo 1o. de este Contrato, se obligan a entregar a todo su personal por conducto de su administración, sin costo alguno para el mismo, anualmente, dos uniformes de buena calidad a juicio de las empresas compuestos de camisola y pantalón, debiendo proporcionarlos, cuando menos uno de ellos, en la segunda quincena del mes de abril. Además, se dotará de un uniforme adicional, anualmente, a los trabajadores que laboren en los talleres, banburys, personal de macheteros, choferes de reparto, operadores de montacargas y personal de aseo.

ARTICULO 136.- Los patrones a que se refiere el artículo 1o. de este Contrato, se obligan a proporcionar una vez por año, y sin costo alguno para los trabajadores, zapatos de seguridad, según lo resuelva la Comisión Mixta de Seguridad e Higiene. Deberán reponerse los zapatos de seguridad cuando éstos por su uso normal y debido al desgaste que tengan, lo ameriten; los zapatos de seguridad no deberán ser sacados del lugar de trabajo por ningún motivo.

ARTICULO 137.- Empresas y Sindicatos se obligan a prestar la debida atención a las quejas que formulen los trabajadores en relación con el servicio que presta el Instituto Mexicano del Seguro Social. Llegado el caso, intervendrán, conjunta o separadamente, ante las Autoridades del propio Instituto para tratar de solucionar los problemas que respecto al mismo tengan los trabajadores.

ARTICULO 138.- En todas las obligaciones de las empresas, no establecidas expresamente en este Contrato, se aplicará lo dispuesto por la Ley Federal del Trabajo en el artículo 132 en sus fracciones correspondientes.

TITULO XIV

Prohibiciones a los Trabajadores

ARTICULO 139.- Queda prohibido a los trabajadores:

- I.- Ejecutar cualquier acto que pueda poner en peligro su propia seguridad, la de sus compañeros de trabajo o la de terceras personas, así como la de los establecimientos o lugares en que el trabajo se desempeñe;
- II.- Faltar al trabajo sin causa justificada o sin permiso del patrón;
- III.- Substraer de la Empresa o establecimiento, útiles de trabajo o materia prima o elaborada;

- IV.- Presentarse al trabajo en estado de embriaguez;
- V.- Presentarse al trabajo bajo la influencia de algún narcótico o droga enervante, salvo que exista prescripción médica. Antes de iniciar su servicio, el trabajador deberá poner el hecho en conocimiento del patrón y presentarle la prescripción suscrita por el médico;
- VI.- Portar armas de cualquier clase durante las horas de trabajo, salvo que la naturaleza de éste lo exija.
Se exceptúan de esta disposición las punzantes y punzo-cortantes que formen parte de las herramientas o útiles propios del trabajo.
- VII.- Suspender las labores sin autorización del patrón;
- VIII.- Hacer colectas en el establecimiento o lugar de trabajo;
- IX.- Usar los útiles y herramientas suministradas por el patrón, para objeto distinto de aquél a que están destinados; y
- X.- Hacer cualquier clase de propaganda en las horas de trabajo, dentro del establecimiento.

TITULO XV

Prohibiciones a las Empresas

ARTICULO 140.- En los términos del Artículo Primero, Empresa y Sindicato reconocen que la Transformación del Hule o materiales que lo sustituyan en Productos Manufacturados, es el objeto primordial de las Empresas; que en ellas existen labores de manufactura con materiales diferentes al hule, que si bien no están directamente relacionados en la transformación de dicha materia o de las que los sustituyen, son parte esencial de productos manufacturados y tienen relación directa con la producción. Por tanto, no será lícita ni permitida la intervención de contratistas en las siguientes labores: Transformación del Hule, materiales que lo sustituyan y los diferentes a que antes se ha aludido.

Igualmente reconocen las partes que existen en las empresas y establecimientos labores de mantenimiento en maquinaria, carros libro, montacargas y embobinado de motores que puedan hacerse dentro de los talleres de cada empresa, edificios y equipo en general; manufactura de piezas en los talleres propios de las negociaciones; instalación, desmontaje de maquinaria o equipos nuevos, usados o reparados, rectificación o acondicionamiento de piezas para la maquinaria y el equipo en general, tampoco será lícita ni permitida la intervención de contratistas en dichos trabajos, los cuales deberán ser efectuados con trabajadores sindicalizados.

Lo pactado en el párrafo que antecede se observará cuando las empresas cuenten con el equipo, capacidad, tiempo y personal preparado para las labores que han quedado precisadas.

Los trabajos que no puedan efectuarse en la forma antes establecida, podrán realizarse por contratistas, debiendo las empresas dar a conocer al Sindicato las necesidades y razones de la medida, en forma previa y por escrito y con una anticipación de quince días cuando menos, salvo causas de fuerza mayor. Tratándose de casos urgentes de mantenimiento en domingos o días de descanso obligatorio, el aviso deberá darse con un mínimo de setenta y dos horas.

Queda expresamente convenido que las empresas cuando por necesidades de producción tengan que instalar maquinaria o equipos electrónicos, capacitarán a los trabajadores del Sindicato Administrador, para que puedan atender a dichos equipos o maquinaria, debiéndose convenir previamente los salarios que en su caso deban cubrirse.

Las empresas se obligan a utilizar personal del Sindicato Administrador de este Contrato y a proporcionar los elementos necesarios mencionados en los Artículos 132 y 133 del Contrato Ley en vigor, en todo lo que sea aplicable, así como a poner a disposición del personal sindicalizado para su consulta dentro de la empresa, copia de manuales disponibles del equipo y maquinaria traducidos al español para las reparaciones del trabajo que le sea asignado.

ARTICULO 141.- Queda prohibido a los patronos lo estipulado en el artículo 133 de la Ley Federal del Trabajo y lo que a continuación se expresa:

- a).- Permitir que en las oficinas o ventanillas de raya se sitúen aboneros o agiotistas;
- b).- Tratar individualmente con los trabajadores, todos los asuntos que sean de la competencia de los representantes sindicales, siendo nulos todos los arreglos o convenios efectuados en contra de este precepto;

- c).- Hacer responsables a los trabajadores de las herramientas que se pierdan fuera de sus horas de trabajo, ya sea que esta pérdida se deba a la inseguridad del lugar en que dichas herramientas se guarden, o porque el casillero en que se guarden sea violado;
- d).- Hacer descuentos a los trabajadores por los desperfectos que las herramientas y la maquinaria sufran en su uso normal;
- e).- La elaboración de los productos de una factoría que se encuentre en huelga y que ésta haya sido declarada lícita por la Autoridad competente;
- f).- El mal trato de palabra u obra a los trabajadores.

TITULO XVI

De la Comisión Mixta

ARTICULO 142.- Se crea una Comisión Mixta de la Industria Hulera en el País. El nombramiento, objeto y mantenimiento de dicha Comisión Mixta, se regirá por un Reglamento que los componentes de dicha Comisión expedirán dentro de los quince días siguientes a la fecha de su designación, sin contrariar las siguientes bases:

PRIMERA.- La Comisión estará integrada por cuatro representantes propietarios del Sector Patronal y cuatro representantes del Sector Obrero y un representante que será designado por los patrones y obreros de la Comisión Mixta y el cual deberá ser funcionario de la Secretaría del Trabajo y Previsión Social, quedando facultados los Sectores Obrero y Patronal para nombrar, si así lo estiman necesario, un suplente por cada uno de los propietarios acreditados ante la Comisión Mixta. El funcionario de la Secretaría del Trabajo y Previsión Social, que sea nombrado como miembro de la Comisión Mixta deberá tener un suplente, el cual será nombrado en la misma forma y términos que el propietario. En caso de que los representantes obrero y patronales dentro de la Comisión Mixta no se pongan de acuerdo en la designación del funcionario de la Secretaría del Trabajo que debe formar parte de la Comisión Mixta, la designación de éste, será hecha por el C. Secretario del Trabajo y Previsión Social. Los representantes obreros de la Comisión Mixta, serán designados por mayoría de votos tomando en cuenta el número de trabajadores que estén al servicio de los industriales que participen en la elección.

SEGUNDA.- Serán facultades de la Comisión Mixta:

- a).- Velar por la aplicación y observancia del Contrato Colectivo Obligatorio en todas las empresas de la Industria Hulera en el País;
- b).- Interpretar el presente Contrato Colectivo de Trabajo, parcial o totalmente;
- c).- Practicar visitas a las fábricas huleras del País, a fin de lograr el fiel cumplimiento de este Contrato Colectivo de Trabajo;
- d).- Gestionar la reducción y unificación de los impuestos federales y locales que pesen sobre la industria hulera del país;
- e).- Mantener contacto constante tanto con el Gobierno Federal como con los de los Estados, a fin de servir en la mejor forma posible a los intereses generales de la Industria Hulera;
- f).- Ejecutar todos los actos que tiendan directa o indirectamente a la mejor realización de los fines para los que se ha creado la Comisión Mixta de la Industria Hulera;
- g).- Aprobar o desechar las tarifas que propusieren las negociaciones a los Sindicatos Obreros, con relación a los artículos manufacturados que no estén comprendidos en la tarifa establecida en el presente Contrato, estas resoluciones deberán fundarse en estudios técnicos de tiempo.

TERCERA.- La Comisión Mixta podrá obrar de oficio o a petición de parte;

CUARTA.- La Comisión Mixta deberá celebrar sesiones ordinarias dos veces por mes. Igualmente deberá celebrar sesiones extraordinarias cada vez que lo solicite la mayoría de cualquiera de los sectores obrero o patronal;

QUINTA.- Las representaciones obrera, patronal, así como la del Gobierno, tendrán cada una de ellas un solo voto.

SEXTA.- Los fallos de la Comisión Mixta tendrán el carácter de obligatorios cuando sean dictados por unanimidad.

Los fallos se notificarán a las partes personalmente. Cuando los fallos sean pronunciados por mayoría de votos de la Comisión, también serán notificados personalmente; las partes tendrán en este caso, el derecho de objetar el fallo en un término de 10 días hábiles. En caso de ser objetado el fallo, las partes quedarán en libertad de ocurrir ante las Autoridades Jurisdiccionales correspondientes para hacer valer sus derechos y si no hay objeción en el término de diez días el fallo se considerará obligatorio.

ARTICULO 143.- Las tarifas aprobadas por la Comisión en cumplimiento del inciso g) del artículo 142, serán consideradas como parte integrante del presente Contrato Colectivo de Trabajo, pero debiendo en este caso la Comisión Mixta notificar a todas las empresas y sindicatos obreros de la Industria Hulera del País, las tarifas que hubiere aprobado.

ARTICULO 144.- La Comisión Mixta de la Industria Hulera, cuando lo soliciten de común acuerdo trabajadores y patrones podrá intervenir para reglamentar en cada caso particular, el pago de los trabajos que son remunerados a destajo, desglosando aquellos que sean posibles para el efecto de que el pago de los salarios se pueda hacer individualmente por lo que haga cada trabajador y no en forma colectiva.

ARTICULO 145.- El funcionamiento de la Comisión Mixta será autorizado por la Secretaría del Trabajo y Previsión Social y a los representantes que integran dicha Comisión, se les darán todas las facultades que corresponden a los Inspectores Federales del Trabajo. Para este efecto se obligan las partes a hacer las gestiones ante la Secretaría del Trabajo y Previsión Social.

ARTICULO 146.- Las empresas se obligan a dar facilidades a los representantes obreros ante la Comisión Mixta, para que concurran a las juntas de la misma, sin perjuicio de su salario, ya que darán la oportunidad de que el obrero labore en un turno que no sea el que corresponde al horario de dichas juntas.

TITULO XVII

Disposiciones Generales

ARTICULO 147.- En los casos en que se hayan establecido ventajas en favor de los trabajadores y éstas sean superiores a las fijadas en la contratación colectiva, serán respetadas por los patrones a que se refiere el artículo 1o. de este Contrato, atendiendo a lo que disponen los artículos 417 y 3o. transitorio de la Ley Federal del Trabajo.

ARTICULO 148.- Las tarifas a destajo y salarios por día del tabulador anexo, se han calculado y son de aplicación, teniendo en cuenta la maquinaria, equipo, herramienta, sistemas de trabajo, obligaciones y materiales que a la firma del presente Contrato rigen en las fábricas.

En los Convenios Singulares que celebran las partes, deberán establecerse el factor o factores a que se refiere el párrafo anterior y formularlos de acuerdo con lo previsto por el artículo séptimo transitorio de este Contrato.

Las tarifas y salarios que por omisión no se hubieren tomado en cuenta en este contrato, serán motivo de acuerdo entre Empresas y Sindicatos respectivos, y en caso de no llegarse a ningún arreglo, serán la Comisión Mixta o las autoridades del Trabajo las que resuelvan el caso o casos de que se trate.

ARTICULO 149.- Las empresas y sindicatos se comprometen a vigilar por todos los medios que estén a su alcance, la aplicación y vigilancia del presente Contrato Colectivo Obligatorio, gestionando, llegado el caso, que las fábricas que no cumplen sean clausuradas.

ARTICULO 150.- La antigüedad de los trabajadores para todos los efectos legales, se contará desde la fecha de su ingreso en la fábrica.

TRANSITORIOS

- 1o.-** La vigencia del presente Contrato será del trece de febrero del dos mil trece, al doce de febrero del dos mil quince, sin perjuicio de cumplir lo establecido en el artículo 419 Bis de la Ley Federal del Trabajo.
- 2o.-** Las empresas formularán en el mes de enero de cada año, una lista de antigüedades de los trabajadores y entregarán dos copias de ésta al Sindicato. En cualquier momento se podrán hacer las rectificaciones que procedan.
- 3o.-** Las empresas y los sindicatos formularán en un plazo de noventa días, contados a partir de la fecha en que entre en vigor este Contrato Colectivo de Trabajo, el Reglamento Interior de cada factoría, en el cual no se podrán fijar condiciones de trabajo distintas a las establecidas en el presente contrato. Todas las controversias que se susciten con motivo de la relación y firma del Contrato y Reglamento Interior de Trabajo, serán resueltas por la autoridad competente a quien le serán sometidas tales controversias al concluir el plazo de los noventa días.

Cualquiera de las partes podrá pedir la revisión del Reglamento Interior de Trabajo y en caso de no llegarse a un acuerdo en dicha revisión dentro del plazo de noventa días, contados a partir de la solicitud respectiva, será sometida para su resolución a la autoridad competente. Queda entendido que, mientras no se modifique en revisión el Reglamento Interior de Trabajo, seguirá vigente el existente entre las partes, en lo que no se oponga a lo dispuesto en el presente Contrato.

- 4o.-** Las empresas mandarán imprimir este contrato y el reglamento interior que en cada caso se apruebe, proporcionándole un ejemplar a cada trabajador.

La entrega del ejemplar impreso del Contrato, se hará dentro de los 90 días posteriores a la presentación a la Secretaría del Trabajo y Previsión Social, del Contrato revisado, por la Comisión de Ordenación y Estilo.

A los de nuevo ingreso se les entregará dentro de los primeros 90 días a partir de su contratación. Iguales plazos se aplicarán cuando se modifique el reglamento interior.

El tabulador de la revisión salarial anual que establece el artículo 419 Bis de la Ley Federal del Trabajo, les será proporcionado a los trabajadores directamente o a través de la entrega del Diario Oficial de la Federación en el que se haga la publicación del mencionado tabulador. El Sindicato Administrador de la Empresa será el responsable de adquirir los ejemplares del Diario Oficial en número suficiente para que le sea entregado uno a cada uno de los trabajadores y las empresas se obligan a cubrir el importe de los citados diarios, previa entrega del comprobante correspondiente.

- 5o.-** Tanto el articulado, como las tarifas consignadas en el presente Contrato, obligan a todas las empresas y trabajadores de la Industria Hulera en la República, quedando en vigor los convenios celebrados por las partes y que contengan condiciones superiores a las pactadas en este Contrato Colectivo obligatorio, de conformidad con lo que establecen los artículos 417 y 3o. Transitorio de la Ley Federal del Trabajo. Igualmente, subsistirán los convenios celebrados entre Empresas y Sindicatos, sobre asuntos o materias no comprendidas en el presente Contrato obligatorio y, en su caso, será aplicado a tales convenios el aumento de salario que se establezca. Los obreros destajistas que laboren a promedio, disfrutarán en su caso, del aumento que se fije en la tarifa de su clasificación.

- 6o.-** Los convenios celebrados entre Empresa y Sindicato ante la Comisión Mixta de la Industria Hulera, así como ante la Junta Federal de Conciliación y Arbitraje, son parte integrante de este Contrato, obligando solamente a las partes que lo pactaron.

- 7o.-** Todos los Convenios Singulares que celebren las Empresas con sus respectivos Sindicatos, deberán hacerse por triplicado a efecto de que quede un ejemplar en poder de cada una de las partes y el tercero para la autoridad competente.

Cuando el Sindicato tenga necesidad de alguna copia en virtud de algún problema de interpretación en el trabajo, la Empresa la facilitará al Sindicato.

- 8o.-** Los trabajadores que de acuerdo con los artículos 83, 84 y 85, de este Contrato, perciban diferencias de pago por parte de la Empresa, en los cálculos de dichas diferencias se incluirá el aumento de salario que se establezca en el presente Contrato. En los casos del artículo 70, se hará igualmente el ajuste de salarios tanto a los obreros de por día como a los destajistas.

- 9o.-** A partir de la fecha en que entre en vigor el presente contrato, la distribución del tiempo extraordinario a que hace mención el artículo 35 del mismo, se iniciará con el trabajador de mayor antigüedad, en los casos en que no se haya establecido un rol.

- 10o.-** Las empresas cuyas plantas están ubicadas a más de cinco kilómetros del centro urbano más cercano y que no cuenten con sistema regular de transporte que circule por las vías de comunicación adjuntas a las plantas a las horas de inicio o terminación de los turnos, gestionarán conjuntamente con los Sindicatos a fin de obtener ante las autoridades correspondientes y a las líneas de transporte utilizadas, el establecimiento del citado servicio para el traslado del personal, en el entendido de que esta responsabilidad cesará al contarse con el sistema regular de transporte. En todo caso el pago de los pasajes normales será por cuenta de los trabajadores.

La Comisión de Ordenación y Estilo del Contrato: Sector Obrero: **Luis Trejo Valdez, Roberto Cázares Quintero, Raúl Silva Esparza, Gabriel Castañeda Rojas.**- Rúbricas.- Sector Patronal: **Germán de la Garza de Vecchi, Margarito Avelar Flores, Inés María Elena Acevedo Domínguez, Julio César Arias González.**- Rúbricas.

TARIFAS
CAPITULO I

El salario mínimo de la Industria Hulera se fija en.....

116.5441

SALARIO MINIMO

CAPITULO II

**Preparación de Materiales para
"Molinos, Banbury o Calandria".**

SALARIO POR DIA

Pesador de mezclas.....

131.6553

Ayudante pesador de mezclas sin conocimiento de fórmulas

127.9745

Cernidor

121.8553

Ayudante del Departamento de Mezclas

116.5441

Cortador de hule en máquina.....

124.6132

Cortador de hule a mano.....

124.6132

Preparador de telas con las siguientes obligaciones:

Coser las telas de acuerdo con las órdenes de fabricación que serán proporcionadas por el almacén ya medidas, anotar los diferentes datos de las tarjetas en el libro de registro, así como los metrajes de los rollos, checando con los fijados en las órdenes de fabricación.

Entregar las órdenes de fabricación ya terminadas al encargado del Departamento respectivo ya sea calandria, spreading, flock, etc.....

125.2165

Levantador de hules con las siguientes obligaciones:

Recoger las láminas de las diferentes mezclas terminadas por los molineros, cortándolas a la medida necesaria. Pasar las diferentes mezclas reportando el total al encargado del Departamento, empolvar y estibar las láminas en los casilleros respectivos de acuerdo con su clave de identificación, hacer las pesadas necesarias para los diferentes molinos masticadores y alimentadores.....

125.2165

Ayudante en los casos que sea necesario.....

116.5441

Acomodador de hules es la persona que se encarga de recoger del Departamento de molinos, los hules ya laminados, llevándolos al lugar que éstos tengan designados y según instrucciones que reciban, quedando todo en perfecto orden. Además estará encargado de tener en perfecto estado de limpieza todos los lugares a él encomendados, recogiendo los útiles y entregándolos a la persona que se le indique.....

116.5441

Seleccionador de láminas con las siguientes obligaciones:

Retirar de la banda transportadora las láminas de hule, colocar estas láminas en las conchas, seleccionándolas de acuerdo con la clave de identificación. Separar las láminas que por cualquier circunstancia carezcan de clave y colocarlas en lugares especificados para estos casos, notificando al superior para que proceda a su identificación.

Empolvar las láminas cuando así esté especificado. Colocar una lámina sobre la otra hasta tener éstas los pesos aproximados que para el caso se especifican. Una vez llenas proceder a usar una concha vacía notificando a su supervisor. Es responsable del correcto almacenamiento de las láminas. Labora sin ayudante, estando las conchas próximas al lugar de trabajo

128.4233

Ayudante general

116.5441

CAPITULO III

Molinos

SALARIO POR DIA

| | |
|--|----------|
| Molinero mezclador | 166.1043 |
| Molinero mezclador de negro de humo | 174.3889 |
| Ayudante molinero de negro de humo | 122.2898 |
| Molinero lavador | 147.3195 |
| Molinero triturador | 143.3478 |
| Molinero refinador, masticador o añejador | 137.9756 |
| Molinero laminador | 143.3478 |
| Molinero refinador de regenerado | 161.2492 |
| Molinero refinador de pastas quemadas | 152.3182 |
| Molinero laminador para pastas para tacón | 154.1425 |
| Molinero calentador de plásticos | 156.7676 |
| Molinero de banbury | 140.8520 |
| Molinero alimentador de tubuladora | 154.1425 |
| Molinero alimentador de tubuladora con dos molinos | 165.4040 |
| Molinero alimentador de tubuladora de recubierto | 156.7676 |
| Molinero alimentador de calandria | 153.6721 |
| Ayudante general | 116.5441 |

SALARIO A DESTAJO

| | |
|--|--------|
| Molinero mezclador por minuto | 0.2797 |
| Molinero mezclador de negro de humo por minuto | 0.2945 |

CAPITULO IV**Banburys**

Operador de banbury 3, 3A, 9 y 11

SALARIO POR DIA

157.8844

SALARIO A DESTAJO

Operador de banbury 3, 3A, 9 y 11, por minuto de especificación

0.2650

Banbury No. 11

Obligaciones:

Pesador.- Encargado de pesar todos los materiales excepto algunos aceites, manejando los botes sobre el transportador y operando el elevador para subirlos.

Molinero.- Opera los dos molinos con mezcladores automáticos y banda entre los molinos, manteniendo las charolas limpias; inicia el paso de la tira por la máquina laminadora guiándola hasta formar la primera onda sobre los soportes móviles sacando muestras cuando sea requerido.

Banburysta.- Opera el banbury, pesando los aceites, manteniendo paredes, martinete y compuerta limpios para que no se peguen, pidiendo que suban o bajen los tambores de aceite en la forma que lo requiera el trabajo.

Operador de la cortadora y acomodador de láminas.- Opera la cortadora, guiando el principio de la tira para iniciar su paso por la cortadora, acomodando láminas de hule sobre la plataforma.

Acarreador.- Acerca los materiales al pesador, colocando las bolsas vacías en la forma que se le indique, acerca plataformas vacías al acomodador retirando las plataformas llenas a los lugares indicados, sube y coloca tambores de aceite, baja los tambores que sean necesarios y colabora para el mejor desempeño del trabajo en general.

Ayudante.- Asiste al molinero a mantener las charolas limpias, manteniendo los tanques de solución llenos, aplica solución a la banda y rodillos del transportador, manteniendo limpio el departamento y ejecutando trabajo de ayudante general. Todos los trabajadores que intervienen en las operaciones señaladas están obligados a seguir fielmente las instrucciones, especificaciones y orden de trabajo en la forma que les sea ordenada por su superior.

Los destajos para los trabajadores señalados se basan en el tiempo de especificación del departamento técnico para las mezclas de banbury No. 11 y son como sigue:

SALARIO A DESTAJO

| | |
|--|--------|
| Banburysta, por minuto sobre tiempo de especificación..... | 0.2650 |
| Pesador, por minuto sobre tiempo de especificación..... | 0.2650 |
| Molinero, por minuto sobre tiempo de especificación..... | 0.2650 |
| Operador cortadora, por minuto sobre tiempo de especificación..... | 0.1900 |
| Acarreador, por minuto sobre tiempo de especificación..... | 0.1900 |
| Ayudante general, por minuto sobre tiempo de especificación..... | 0.1767 |

Nota: Independientemente de la cantidad que se cubre por minuto de especificación, las empresas pagarán las cantidades que se indican para cada clasificación, por ocho horas de trabajo, y que corresponden, a los aumentos decretados en las recomendaciones nacionales de septiembre de 1973 y septiembre de 1974, con el aumento del 12% correspondiente a la revisión contractual de febrero de 1975, el 16% de la revisión salarial de febrero de 1976, la recomendación nacional de septiembre de 1976 (23.0%), el 9.5% de la revisión contractual de febrero de 1977, el 12% de la revisión contractual de febrero de 1978 y el 15% de la revisión contractual de febrero de 1979, el 23% de la revisión salarial de febrero de 1980, el 32.5% de la revisión contractual de febrero de 1981; el 30%, 20% ó 10% de la revisión gubernamental de marzo 23 retroactiva al 18 de febrero de 1982 y los \$50.00 diarios según convenio de 1º de noviembre de 1982.

POR OCHO HORAS

A DESTAJO

| | |
|--|---------|
| 1) Molinero mezclador por minuto..... | 60.9402 |
| 2) Molinero mezclador de negro de humo por minuto | 63.8131 |
| 3) Operador de banbury 3, 3A, 9 y 11 por minuto de especificación..... | 58.1284 |
| 4) Banburysta, por minuto sobre tiempo de especificación..... | 58.1284 |
| 5) Pesador, por minuto sobre tiempo de especificación..... | 58.1284 |
| 6) Molinero, por minuto sobre tiempo de especificación..... | 58.1284 |

| | |
|---|---------|
| 7) Operador, cortadora, por minuto sobre tiempo de especificación | 47.0285 |
| 8) Acarreador, por minuto sobre tiempo de especificación..... | 47.0285 |
| 9) Ayudante general, por minuto sobre tiempo de especificación | 44.2274 |

CAPITULO V**Calandrias****SALARIO POR DIA**

| | |
|--|----------|
| Calandrista o satinador es aquel que maneja y controla el trabajo de la satinadora, así como el personal inmediato a sus órdenes, dando los gruesos, temperaturas, velocidades y tensiones necesarias..... | 218.0381 |
| Calandrista y grabador de suela, tira, etc., tiene la obligación de grabar, hacer tira, plantilla, cambrillón, contrahorte, guarnición y sello | 183.1295 |
| Calandrista y grabador de suela con la obligación de hacer el trabajo según las especificaciones que reciba | 136.8228 |
| Tensionista en calandria | 156.7676 |

SALARIO POR DIA

| | |
|---|----------|
| Tensionista plásticos | 148.7308 |
| Ayudante en calandria, con el conocimiento para la colaboración directa en los trabajos de tensión y de calandria que sean necesarios en el trabajo | 134.3809 |
| Ayudante de satinadores..... | 116.5441 |
| Ayudante de calandrista y grabador de suela..... | 116.5441 |
| Secado de cuerda | 131.6553 |
| Ayudante general | 116.5441 |

Ahular Cuerdas y Lonas en Calandria

Cabo.- Manejar la máquina para dar espesores, temperaturas y velocidades, responsabilidades de la máquina, personal y trabajo en general.

Molinero.- Calentar y alimentar hules a la máquina, todo el trabajo de molino directamente relacionado con el ahulado de cuerdas y lonas.

Tensionistas.- El correcto manejo de todas las lonas y cuerdas durante el proceso y retirar materiales terminados a su lugar de almacenamiento.

Secador.- Traer lonas y cuerdas del almacén de materias primas y dejarlas en las condiciones de humedad, ancho, etc., que se especifiquen para su proceso en la calandria, preparar mantas vacías.

Ayudante.- Trabajo general de la calandria bajo indicaciones del cabo, las tarifas para el trabajo de ahular por los dos lados con capas o fricciones o una de cada una, cien yardas lineales de 54" de ancho en la calandria de 66", serán como sigue:

SALARIO A DESTAJO

| | |
|--|--------|
| Para el cabo, las cien yardas procesadas dos veces..... | 2.2584 |
| Para el molinero las cien yardas procesadas dos veces..... | 1.8063 |
| Para cada tensionista, las cien yardas procesadas dos veces..... | 1.3423 |
| Para el secador, las cien yardas procesadas dos veces..... | 1.1617 |
| Para el ayudante, las cien yardas procesadas dos veces..... | 1.0497 |

Nota.- Las tarifas indicadas se aumentarán en un 50% para aquellos materiales que se procesan por tres pasadas por la calandria.

CALANDRIAS SINCRONIZADAS

Obligaciones Generales de los Operarios:
La cuadrilla para trabajar las dos calandrias de 66" en serie consistente de nueve operarios incluyendo a tres molineros, a 29 yardas por minuto, el primer cabo trabaja en la calandria número 1, o sea en la que se aplica la segunda capa o fricción.

Regula temperaturas y espesores de hule a su máquina y vigila el espesor, balance y calidad del producto final, corrigiendo o haciendo que se corrija cuando éstos varían de lo especificado.

Maneja los controles de todo el conjunto de su máquina por separado cuando el trabajo así lo requiere.

Pone al tanto al resto de la cuadrilla incluyendo molineros; de la forma y orden de trabajo según instrucciones que recibe de su superior.

Es responsable directo de su máquina y tiene responsabilidad general de trabajo.

El segundo calandrista trabaja en la máquina donde se aplica la primera capa o fricción. Regula espesores y temperaturas, vigilando el producto de su máquina y cooperando con el primer calandrista para la mejor calidad del producto final.

Maneja controles de su máquina cuando las calandrias trabajan por separado.

Tiene la responsabilidad directa de su máquina y de asistir al primer cabo en la vigilancia general del trabajo, tomando su lugar en caso de ausencia momentánea del mismo.

Los molineros calientan y alimentan al mismo tiempo los hules correspondientes a las calandrias, laminando y marcando los sobrantes y en general, hacen todos los trabajos de molinos directamente relacionados con el funcionamiento de las calandrias. Deben cooperar con el resto de la cuadrilla para el mejor desempeño del trabajo.

Los bancos del material estarán cerca de los molinos y en condiciones de usarse.

El tensionista es responsable del buen enrollado de las cuerdas y lonas ahuladas, para ello maneja las tensiones midiendo el largo que se enrolla en cada manta, cooperando con el corte del material ahulado, en el cambio de mantas vacías y llenas, y en general para el mejor desarrollo del trabajo.

El secador recibe las cuerdas o lonas en su lugar de trabajo, es responsable de montar el tipo correcto de material según indicaciones del primer cabo y hacer las uniones, de vigilar las cuerdas o lonas mientras se desenvuelven para evitar que se ensucien, regular la velocidad de la secadora, para que el material entre en la calandria con la debida tensión y en general, de todo el trabajo relacionado con la secadora.

Un ayudante trabaja bajo indicaciones directas del tensionista, retirando rollos llenos al lugar de almacenamiento y trayendo y montando rollos vacíos. Recibirá las mantas vacías en condiciones de usarse en la calandria.

El otro ayudante vigila la cuerda o lona a su paso por enmedio de las dos calandrias.

Ambos tienen la obligación de hacer el trabajo general de la calandria bajo indicaciones del primer cabo.

SALARIO A DESTAJO

| | |
|-------------------------------|--------|
| Primer calandrista | 1.1086 |
| Segundo calandrista..... | 1.1086 |
| Molineros alimentadores | 0.8988 |
| Molinero calentador..... | 0.8988 |
| Tensionista..... | 0.8766 |
| Ayudantes | 0.8766 |
| Secador..... | 0.8407 |

Por ciento de yardas lineales en cuerdas para llantas, lonas en general y hasta dos capas.

Calandrias sincronizadas a velocidad de 16 yardas por minuto, la cuadrilla para trabajar las dos calandrias de 66" en serie consiste de nueve operarios incluyendo tres molineros.

1.- El primer cabo trabaja en la calandria número 1, o sea en la que se aplica la segunda capa o fricción. Regula temperaturas y espesores de hule de su máquina y vigila el espesor, balance y calidad del producto final, corrigiendo o haciendo que se corrija cuando éstos varían de lo especificado, maneja los controles de todo el conjunto o de su máquina por separado cuando el trabajo así lo requiere, pone al tanto al resto de la cuadrilla, incluyendo molineros, de la forma y orden de trabajo según instrucciones que reciba de su superior. Es responsable directo de su máquina y tiene responsabilidad general del trabajo.

2.- El segundo calandrista trabaja en la máquina donde se aplica la primera capa o fricción. Regula espesores y temperaturas, vigilando el producto de su máquina y cooperando con el primer calandrista para la mejor calidad del producto final. Maneja los controles de su máquina cuando las calandrias trabajan por separado.

Tiene la responsabilidad directa de su máquina y de asistir al primer cabo en la vigilancia general del trabajo, tomando su lugar en caso de ausencia momentánea del mismo.

3.- Los molineros calientan y alimentan al mismo tiempo los hules correspondientes a las calandrias, laminando y marcando los sobrantes y en general hacen todos los trabajos de molino directamente relacionados con el funcionamiento de las calandrias. Deben cooperar con el resto de la cuadrilla para el mejor desempeño del trabajo.

Los bancos del material estarán cerca de los molinos y en condiciones de usarse.

4.- El tensionista es responsable del buen enrollado de las cuerdas y lonas ahuladas, para ello maneja las tensiones midiendo el largo que se enrolla en cada manta, cooperando en el corte del material ahulado, en el cambio de mantas vacías y llenas, y en general para el mejor desarrollo del trabajo.

5.- El secador recibe las cuerdas o lonas en un lugar cercano al trabajo.

Es responsable de montar el tipo correcto de material, regular la velocidad de la secadora para que el material entre en la calandria con la debida tensión, y en general de todo el trabajo relacionado con la secadora.

6.- Un ayudante trabaja bajo indicaciones directas del tensionista, retirando rollos llenos al lugar de almacenamiento y trayendo y amontonando rollos vacíos. Recibirá las mantas vacías en condiciones de usarse en la calandria.

El otro ayudante vigila la cuerda o lona a su paso por enmedio de las dos calandrias. Ambos tienen la obligación de hacer el trabajo general de la calandria bajo indicaciones del primer cabo.

Las tarifas para los operarios que se indican serán como sigue:

SALARIO A DESTAJO

| | |
|-------------------------------|--------|
| Primer calandrista | 2.0063 |
| Segundo calandrista..... | 2.0063 |
| Molineros alimentadores | 1.6343 |
| Molinero calentador..... | 1.6343 |
| Tensionista..... | 1.5898 |
| Ayudantes | 1.5898 |
| Secador..... | 1.5255 |

Por ciento de yardas lineales en cuerdas para llantas, lonas en general y hasta dos capas.

Laminar tiras de hule en calandrias de 60" con velocidad máxima de 19 a 20 metros por minuto en el trabajo de tira procesada.

Procedimiento y Obligaciones.- Al principiar la jornada de trabajo, el cabo ajusta la temperatura de la calandria de acuerdo con especificaciones, preparan las etiquetas que identifican los rollos, etc., mientras que los ayudantes preparan las cuchillas, los aparatos para enrollar, surten las mantas vacías, etc.

Los preparativos se llevan a cabo mientras el molinero calienta el hule.

Cuando se pone el hule en la calandria, el calandrista ajusta el espesor de la capa comprobándolo con el calibrador que tiene a la mano, mientras los ayudantes enrolladores ajustan las cuchillas para el ancho de la tira.

Hechos los ajustes, el cabo de la máquina corta las tiras y las pasa a los ayudantes por debajo del rodillo inferior de la máquina. Los extremo de las tiras se colocan en el extremo de la manta y se hacen enrollar al girar el carrete superior del aparato para enrollar por contacto con el rodillo inferior de la calandria.

Al llenarse un rollo, hágase a un lado para que el tercer ayudante le ponga etiqueta y lo lleve a su lugar de almacenamiento.

Póngase un rollo de manta en el aparato de enrollar, al terminar el pedido para el tipo de hule que se está laminando, quítese éste de la calandria y entréguese al molinero. Póngase en la máquina el nuevo hule y háganse los ajustes necesarios.

Cuando sea necesario cambiar de ancho o número de tiras, hágase el ajuste correspondiente de las cuchillas.

Los espesores de las tiras varían de 0.010" hasta 0.060" el número de tiras por rollo es actualmente de 1 a 7, aunque el número de tiras no influye sobre el tiempo de enrollar, mientras que los rollos son de un largo de 34 metros con anchos variables desde 10" hasta 24".

El hule lo recibirá el personal de la calandria en su lugar de trabajo en condiciones de poderse trabajar normalmente.

Los rollos de manta vacíos se llevarán por el personal de la calandria a su lugar de trabajo y una vez llenos con las tiras laminadas en la calandria serán entregados en lugar designado como almacenamiento.

El destajo para este trabajo será como sigue:

Rollos de 34 metros con una o varias tiras de hule laminado.

SALARIO A DESTAJO

| | |
|-------------------------------------|---------|
| Cabo, el ciento de rollos..... | 25.1281 |
| Ayudantes | 56.8931 |
| Molineros, el ciento de rollos..... | 20.4292 |

La tarifa señalada a los ayudantes, será por ciento de rollos y dividida entre tres obreros.

CALANDRIAS DE SUELA

SALARIO A DESTAJO

Calandrista grabador de suela con las siguientes obligaciones:

Suministrar el material de suela, según las órdenes de trabajo, en los colores y groesos especificados, siendo al mismo tiempo responsable de todo el trabajo de la máquina cortando las láminas a la medida aproximada en los bastidores.

Por este trabajo se pagará a razón de ciento de pares ya vulcanizados

0.5060

Molinero, alimentador de calandria, para suela con las siguientes obligaciones: Calentará el hule de la suela, en debida forma, haciendo rollos, para en esta forma, alimentar la calandria.

| | |
|--|--------|
| Sobre este trabajo se pagará ciento de pares ya vulcanizados..... | 2.7400 |
| Ayudantes de calandria de suela, con las siguientes obligaciones: recoger las láminas de suela que salgan de la calandria a medida que éstas sean cortadas por el calandrista, colocándolas en bastidores, mismos que pondrán en los carros especiales para que en esta forma se entregue a la cortadora de suela. Por este trabajo se pagará..... | 0.3243 |

por ciento de pares de suela, sobre la producción ya vulcanizada.

Es obligación del grupo de calandria de suela a destajo recoger el material del departamento de mezclas.

CAPITULO VI

Tubuladoras

SALARIO POR DIA

| | |
|---|----------|
| Tubulador de cámaras y recubiertos..... | 167.7993 |
| Ayudante de tubuladora, cámara y recubierto | 127.7267 |
| Tubulador de artículos varios (Cabo) | 139.4479 |
| Ayudante de tubulador de artículos varios..... | 122.1210 |

Tubular cámaras para camión y pasajeros.

Cabo de la tubuladora.- Dirige el cambio de dados y mandriles para tubular todas las medidas, en el orden y cantidad que indique el jefe de Departamento. Mantiene, dentro de las especificaciones el ancho, largo, espesor, peso, calidad de todas las cámaras, maneja las máquinas y controla las temperaturas, tiene la responsabilidad general del trabajo.

Ayudante alimentador.- Monta y quita la cabeza, dados y mandriles bajo la dirección del cabo. Alimenta la tubuladora, sella y pone parches a todas las cámaras, revisa que las cámaras no lleven defectos visibles.

Ayudante pesador.- Corta todas las cámaras al largo especificado y las pesa. Avisa al cabo en caso de duda en el peso. Pone las cámaras en los tableros de los carros especiales.

Mantiene los tableros limpios, retira los carros llenos al lugar destinado a ellos y trae los carros vacíos. Participa con el resto de la cuadrilla en lo que sea necesario para el mejor desempeño del trabajo.

Rechaza cámaras defectuosas.

DESCRIPCION**POR CADA CIEN PIEZAS****GRUPO I**

440-20, 475-20, 500-20, 440/450-21

Cabo..... 6.4122

Ayudante..... 4.8375

GRUPO II525/550-18, 475-19, 500-19, 525-17,
550-17, 440-21, 450-21, 525/550-600-17
y 19

Cabo..... 7.1049

Ayudante..... 5.3439

GRUPO III

600-16, 623-16, 650-16, 700-18

Cabo..... 7.5107

Ayudante..... 5.5959

GRUPO IV600-20, 650-20, 440-20, 700-17, 750-17,
450-20, 450-21, 700-18

Cabo..... 8.0792

Ayudante..... 5.9418

GRUPO V

700-20 (32X6), 32X6 1/2, 700-16, 750-16

Cabo..... 9.2419

Ayudante..... 6.9192

GRUPO VI

750-20 (34X7), 825-20

Cabo..... 11.0357

Ayudante..... 8.2673

GRUPO VII

900-20 (36X8), 975-20

Cabo..... 15.0921

Ayudante..... 11.2558

**MOLINERO ALIMENTADOR DE
CAMARAS****Tarifas Correspondientes a los Grupos
de la Máquina Tubuladora.****POR CADA
CIEN PIEZAS**

Grupo I 5.6595

Grupo II 6.2484

Grupo III 6.6650

Grupo IV 7.0715

Grupo V 8.1438

Grupo VI 9.7749

Grupo VII 13.2686

Estas tarifas se pagarán sobre la cantidad de cámaras que salgan de la tubuladora de cámaras.

Tubuladora de Recubierto

Cabo.- Con la obligación de vigilar anchos, pesos, temperaturas, condiciones del material, etc., tiene la responsabilidad de la máquina, cuadrilla y trabajo en general.

Ayudantes.- Con la obligación de alimentar la tubuladora, cortar recubiertos al largo especificado, según la medida y ponerlos en los libros.

Poner en la báscula un recubierto de cada libro para que el peso sea comprobado por el cabo.

Trabajos generales de ayudar a cambiar dados; preparar la máquina; procurar libros vacíos; llevar libros llenos a los estantes correspondientes, etc., bajo indicaciones directas del cabo.

DESCRIPCION.**Grupo I**

400/450-20, 475-19, 525/550-18, 525-21, 475/500-20, 525/550-17, 600-18, 600-17, 600-16, R6, 525/550-20, 525/550-19

**POR CADA
CIEN PIEZAS**

| | |
|---------------------------|--------|
| Cabo..... | 6.4635 |
| Cada ayudante..... | 4.3068 |
| Molinero alimentador..... | 6.4635 |

Grupo II

650-16, 650-15, 600-20 SE, 600-20, (30X5), 650-17, 650-18, 700-17, 700-18, 700-15, 650-19, 700-16, 700-20-6, 700-17 SE, 750-16, 650-20 SE, 700-20 SE.

| | |
|---------------------------|--------|
| Cabo..... | 6.7594 |
| Cada ayudante..... | 4.7111 |
| Molinero alimentador..... | 6.7594 |

Grupo III

700-20 (32X6), 32X6 1/2, 750-20 SE, 750-20 ST.

| | |
|---------------------------|--------|
| Cabo..... | 9.2728 |
| Cada ayudante..... | 6.3809 |
| Molinero alimentador..... | 9.2728 |

Grupo IV

900-20, 900-20 (36X8), 975-20, 750-20 (34X7), 825-20.

| | |
|---------------------------|--------|
| Cabo..... | 9.9760 |
| Cada ayudante..... | 7.3861 |
| Molinero alimentador..... | 9.9756 |

Nota: La producción de la tubuladora que salga defectuosa y que no sea culpa de los trabajadores, les será pagada. La empresa hará responsable al obrero que origine material defectuoso.

Tubo de Irrigador

El tubo de irrigador a destajo, consistirá en lo siguiente: Calentar el hule en parrilla anexa a la máquina, alimentar la máquina, cortar el tubo haciendo las cabezas; colocarlos en charolas; colocar éstas en el vulcanizador y después de verificada la vulcanización sacar las charolas, entregando el tubo ya vulcanizado a la persona que le ordene el inspector.

El destajo por ciento de piezas será de..... 4.4069

Dividido en la siguiente forma: un cabo con el 40%, con ayudantes con el 21% para cada uno y un tercer ayudante con el 18%.

Tubo de Aislar

Con las mismas obligaciones que se fijan al personal de la tarifa anterior, el ciento de kilos.....

29.9042

Incluyendo también en esta tarifa, pedal y llanta para juguete y dividiéndose el destajo con el siguiente porcentaje: un cabo con el 40%, dos ayudantes con el 21% para cada uno y un tercero con el 18%.

Corte de Recubierto

Los cortadores de recubierto tienen la obligación de llevar los libros (bastidores) con los recubiertos que van a cortar a la mesa de corte; cortar los recubiertos en la forma y largos especificados por las fábricas, pesarlos y en el caso de que éstos no den el peso requerido, apartarlos para que no sean usados. Es obligación, dentro del destajo que se especifica, cortar las muestras de recubierto que se les ordene. Todo el recorte del recubierto lo deberán transportar a los bancos que se tienen para este objeto.

El destajo para el cortador, por ciento de piezas será de..... 4.6809

Con ayudante y sin ayudante, por ciento de piezas..... 7.9578

Preparación de Recubierto en Máquina

Por cortar, raspar, engasolar o encementar, sacar de los estantes y acomodar en sus respectivos libros, con la obligación de todas las labores que correspondan al preparado de recubierto, se pagará el ciento de piezas debidamente terminadas en recubiertos para coche

7.3663

Con las mismas obligaciones anteriores en recubierto para llanta de camión, el ciento de piezas.....

12.4096

CAPITULO VII**Preparación de Materiales****SALARIO POR DIA**

| | |
|--|----------|
| Hacer piso para llanta a mano | 131.2208 |
| A) Corte de cuerda: | |
| Cortador de cuerda a máquina..... | 140.1086 |
| Ayudante del anterior | 120.9360 |
| Cortador de cuerda a mano para llanta..... | 143.1467 |

Cabo.- Córtese las tiras de cuerda del tipo, ancho y ángulo que se especifique, compruébese el ancho aproximadamente una vez cada treinta tiras, corrigiendo la máquina cuando sea necesario. Ajústese la máquina para nuevo ancho y ángulo y lléñese las etiquetas para los próximos tres rollos.

Al terminarse el material de 56" de ancho, cámbiense el rollo vacío por uno nuevo, con la ayuda de los ayudantes, póngase la etiqueta de la calandria al desperdicio que haya salido del mismo rollo.

El cabo es responsable de la máquina, material, etiquetas y trabajo en general.

DESCRIPCION**SALARIO A DESTAJO
POR CADA CIEN PIEZAS**

| | |
|---------------------------------------|--------|
| Cabo | |
| Tiras de 35 1/8" a 45" de ancho | 3.0283 |
| Tiras de 25" a 35" de ancho | 2.4574 |
| Tiras de 15" a 25" de ancho | 1.9772 |
| Tiras de 5" a 15" de ancho | 1.5111 |

Ayudante.- Cójase un rollo vacío de manta del estante, a un lado del lugar de trabajo y móntese en la mesa lista para recibir cuerda cortada.

Unanse las tiras de cuerda, recortándose todo el material defectuoso. Al llenarse el rollo, póngase la etiqueta que entregue el cabo y llévese al lugar que corresponda en el estante de almacenamiento de cuerda cortada.

Mientras que los demás ayudantes y el cabo cambian el rollo vacío de 56" por uno nuevo, uno de los ayudantes recoge la recortería de desperdicio, poniendo lo que se pueda aprovechar más tarde en mantas.

DESCRIPCION

| | |
|---------------------------------------|--------|
| Ayudante: | |
| Tiras de 35 1/8" a 45" de ancho | 7.1986 |
| Tiras de 25" a 35" de ancho | 6.0696 |
| Tiras de 15" a 25" de ancho | 4.9370 |

Tiras de 5" a 15" de ancho 4.0665

Las tarifas para los ayudantes se harán dividir entre todos los que intervengan en el trabajo.

Cortes de cuerda en mesa. Restírese la lona sobre la mesa, córtense las orillas emparejándose para eliminar el aire de debajo, y corríjase el ángulo del extremo donde se va a comenzar a cortar.

Córtense las tiras de una por una entre dos operarios midiendo el ancho con una escala y ayudándose con la guía movable.

Unanse los extremos y enróllense tramos de 17 tiras en rollos de manta del ancho adecuado. Póngase una etiqueta a cada rollo indicando el ancho y tipo de cuerda. Pónganse los rollos llenos en el estante para ese fin en un lado de la mesa. Cámbiese el rollo grande de lona de 56" de ancho cada vez que sea necesario. Acondiciónense las cuchillas entre el esmeril del departamento de Molinos y Calandrias.

DESCRIPCION.

POR CADA CIEN PIEZAS

Tiras de 1 1/4" a 3" 0.5171

Tiras de 3 1/8" a 5 5/8" 0.7085

Las anteriores tarifas son por rollo para dividir entre tres obreros.

B) Cejas

SALARIO POR DIA

Confección de ceja en máquina automática.

Por confeccionar ceja en máquina automática, principiando por el aislamiento de alambre, hasta la terminación de la ceja 116.5441

Con excepción del jefe de sección de esta máquina que ganará 136.3668

Confección de aros para ceja.

Por hacer aros con el primer forro en los casos que se necesite para ceja de llanta de cualquier medida, se le pagará al oficial operador 124.6132

Cuando las necesidades de la producción obliguen a poner ayudante, éste recibirá un salario de 116.5441

Maquinista engomador de alambre 124.6132

SALARIO POR DIA**Forrado de ceja**

El forrador recibe los aros con el número de vueltas especificado por la fábrica; consistiendo su labor en colocar el forro sobre los aros, según las medidas de la lona que le sean ordenadas y recibiendo el material cortado a la medida correspondiente, en su lugar de trabajo.

Tanto para el forrado de cejas, para llantas de pasajeros como para las de camión, incluyendo la llanta conocida con las iniciales HD, se pagará

124.6132

Ayudantes

116.5441

Construcción de aros para ceja en máquina "ALLEN" No. 1818.

Procedimiento:

Tómese la punta de la cinta de alambre ahulado, llévese hasta la máquina enrolladora y préñese en el anillo, cerrando a mano el mismo.

Opérese control de pie para hacer girar máquina enrolladora y espérese a que se complete el número de vueltas necesario según el aro de que se trate. Tómese cinta de alambre a la altura de la cortadora y colóquese en ésta; efectúese el corte; desármese el anillo retirando el aro sobre el soporte correspondiente.

Rotúlese una etiqueta de acuerdo con la especificación y dése al obrero encargado de atar aros. Durante el trabajo vigílese la alimentación de la tubuladora y el correcto funcionamiento de la máquina.

Háganse a un lado los aros o material defectuoso de acuerdo con las instrucciones de su superior.

Cambio de Dado

Dispónganse las herramientas necesarias para efectuar el cambio, aflójese el tornillo que presiona al dado y hágase lo mismo con los tornillos que sujetan a la cabeza y las dos placas en donde se encuentra el dado y retírense éstas. Sáquese el dado de las placas y sustitúyase por otro, de acuerdo con la medida que se vaya a construir.

Retírese el hule del interior de la cabeza de la tubuladora. Auméntese o disminúyase el número de hilos, de acuerdo con la medida por construir.

Móntense las placas de la cabeza de la tubuladora y apriétense los tornillos que la sujetan, haciendo lo mismo con el tornillo que presiona al dado.

Retírense las herramientas a su sitio.

Cambio de Anillo

Tómense las herramientas necesarias y llévense al lugar de trabajo.

Aflójese el tornillo opresor que sujeta el anillo a la flecha y retírese éste, llevándolo a su sitio de almacenamiento. Tómese el anillo apropiado y llévese a la máquina.

Colóquese el anillo en flecha y apriétese tornillo opresor que lo sujeta a ésta. En caso de que sea necesario y de acuerdo con las especificaciones, cámbiense el eslabón y para el caso:

- A) Aflójense las tuercas que sujetan el eslabón y retírese éste.
- B) Ajústese anillo a la medida correcta y colóquese el nuevo eslabón.
- C) Colóquense las tuercas que sujetan el eslabón y apriétense convenientemente.

Cambio de Número de Vueltas

Tómese la palanca de cambio y muévase hasta la ranura correspondiente, según tipo de aro que se vaya a construir. Ajústense engranes del mecanismo a su posición correcta dando vueltas a la manija para el efecto.

Cambio de Carrete

Cada vez que sea necesario desmóntese carrete sacándole el soporte y contrapesos. Tómese el otro carrete y llévese al sitio conveniente. Móntese carrete en el soporte y ajuste contrapesos. Desenróllense alambre del carrete y pásese por las poleas ranuradas.

Pásese alambre a través de la cabeza de la tubuladora y adhiérase a los otros hilos con cinta ahulada.

Disposiciones Generales

La orden de trabajo deberá ser ejecutada en la forma y orden que indique su supervisor.

La empresa facilitará un obrero que ayude al operador a montar y desmontar carretes.

Los carretes, hule y moldes para el aro se proporcionarán al operador en su lugar de trabajo.

SALARIO A DESTAJO POR CADA CIENTO PIEZAS

| | |
|-----------------------------|--------|
| Aros de tres vueltas..... | 1.7194 |
| Aros de cuatro vueltas..... | 1.8824 |
| Aros de cinco vueltas | 2.0214 |
| Aros de seis vueltas | 2.1819 |
| Aros de siete vueltas | 2.3080 |
| Aros de ocho vueltas..... | 2.4850 |

Háganse grupos de aros de la misma medida en número de cincuenta.

| | |
|---|--------|
| Por hacer aros para cejas de tres vueltas..... | 6.2944 |
| Por hacer aros para cejas de cuatro vueltas..... | 7.0424 |
| Por hacer aros para cejas de cinco vueltas con relleno en los aros que sea necesario..... | 7.4504 |
| Por hacer aros de seis vueltas para cejas con relleno..... | 7.8590 |

En las tarifas para confección de aros a destajo es obligación de las fábricas entregar a los obreros el alambre ahulado, así como el material necesario, con el forro cortado a la medida, en su lugar de trabajo.

Hechura de Aros

POR CADA CIEN PIEZAS

| | |
|--|--------|
| Por hacer aro en máquina especial..... | 1.9776 |
|--|--------|

Construcción de ceja de camión (forrado de aro)

Confección de Aros

Son obligaciones de los trabajadores tomar del brazo metálico el aro, limpiarlo con un fieltro impregnado en nafta, dejarlo concéntricamente sobre la mesa giratoria; cortar y tomar del rollo una tira de relleno interior, calculando que sea del largo necesario aproximado, colocarlo por su base alrededor del borde externo del lado, cortando si es necesario el trozo sobrante de tira; limpiar la cara superior de la tira con el fieltro impregnado de nafta, colocar la tira para forrar a mano, alrededor de la tira y el aro, de forma que la primera sobresalga ligeramente por debajo de la tela, cortar esta última y unir sus extremos; pasar el rodillo plano de mano; pasar el rodillo cóncavo de mano con el fin de pegar la tela a la cara interna del lado. Dar vuelta al aro en forma que su cara, antes hacia abajo, quede ahora hacia arriba y colocarlo concéntrico sobre la mesa giratoria, limpiar con el fieltro impregnado en nafta las partes que se van a pegar; doblar a mano la tela para forrar, pegando ésta al aro y a la tira de relleno; pasar el rodillo plano de mano; colocar la ceja terminada en el brazo metálico y por último, llevar las cejas terminadas a los estantes correspondientes, separadas en los lotes de 25 cejas y cada uno de éstos con su etiqueta, indicando la medida a que correspondan aquéllas.

| | POR CADA CIEN PIEZAS |
|----------------------------------|---------------------------------|
| Por este trabajo se pagará | 9.8546 |
| Cementar llanta vita cap..... | 28.0002 |

Hechura de Ceja de Camión

| | PIEZA |
|---|--------------|
| En la medida 650-20 | 0.2920 |
| En las medidas 700-20, 750-20, 30X15, 700-17 | 0.2920 |
| En las medidas 34X7, 825-20 | 0.1594 |
| En las medidas 36X8 y 975-20 | 0.1472 |
| En la medida 600-20 | 0.1569 |

Hechura de Ceja Llanta Pasajero

SALARIO A DESTAJO

| | PIEZA |
|---------------------------|--------------|
| Por pieza construida..... | 0.1146 |

Confección de Ceja a Destajo

La hechura de ceja en las medidas 700-17, 700-18, 700-20 y 600-20 HD, consiste en poner pestaña sobre el aro; forrar el aro con flipper adecuado y poner pestañas en las orillas del flipper, dando rodillo a toda la ceja, haciendo montones de diez piezas, colocándoles una etiqueta en que se indique la medida y colgándolas en su lugar correspondiente.

| | |
|---|--------|
| El destajo de ceja (flipper) en las medidas 700-17, 700-18, 700-20 y 600-20 HD será | 0.2636 |
|---|--------|

| | |
|-------------------------------------|--------|
| Por llanta ya vulcanizada, de | 0.2234 |
|-------------------------------------|--------|

Por llanta vulcanizada en las medidas de pasajeros

Los obreros encargados de este trabajo tendrán que reponer todo aquel que no esté en buenas condiciones sin recibir compensación en su raya, ya que es obligación entregar las piezas en perfectas condiciones para el trabajo.

El destajo, se hará distribuir en partes iguales para todos los operarios que intervengan en la construcción de la ceja.

El material que por culpa del trabajador se desperdicie será cargado en forma prudente al obrero responsable en los términos del Contrato de Trabajo en vigor.

La hechura de las cejas en las medidas 650-20 HD, 825-20 HD, 34X7 HD, 36X8 HD, 30X5 HD, 700-20 HD, 750-20 deberá ser de acuerdo con las especificaciones de las fábricas, poniendo las pestañas sobre el flipper, dando rodillo y haciendo lotes de diez cejas; colocando una etiqueta que indique la medida que corresponda.

| | |
|--|--------|
| El destajo de ceja flipper en las medidas 650-20 HD, será de | 0.2891 |
| por llanta vulcanizada, las medidas 825-20 HD, 34X7 HD, 36X8 HD, se pagará a razón de | 0.5785 |
| por llanta vulcanizada, las medidas 30X5 HD, 700-20 HD, 750-20 HD, se pagará a razón de | 0.3925 |
| Los obreros encargados de este trabajo tendrán que reponer todo aquel que no esté en buenas condiciones, sin percibir ninguna compensación en su raya, ya que es obligación entregar las cejas en perfectas condiciones para el trabajo. | |

SALARIO A DESTAJO**PIEZA**

El destajo se hará distribuir en partes iguales para todos los operarios que intervengan en la construcción de ceja.

El material que por culpa del trabajador se desperdicie, será cargado en forma prudente al obrero que resulte responsable, en los términos del Contrato de Trabajo en vigor.

Forrado de Ceja, en Máquina a Destajo

| | |
|---|--------|
| Por forrar cejas con el primer forro de lona, para llanta de pasajeros, con flipper o sin él, se pagará por esta labor, ciento de pares terminados, sin ayudante | 3.3932 |
| Por forrar en máquina adecuada, las cejas con flipper (lona) para llantas de camión, sencillas o dobles, recibiendo este flipper en carretes y empalmado las unidades al ángulo adecuado y exceptuando de estas tarifas de medidas 700-20 y segunda 32 X 6 se pagará el ciento de pares terminados, sin ayudante..... | 4.4888 |

Confección de Ceja a Mano

| | |
|---|--------|
| En las medidas de llanta 450-21, 700-16 el par por llanta construida..... | 0.2525 |
| En las medidas de llantas 600-20 y 700-20, el par por llanta construida | 0.3139 |
| En las medidas 750-20, 900-20, 825-20 y 34X7, el par por llanta construida..... | 0.6414 |
| En las medidas 32X6, el par por llanta construida..... | 0.4392 |

Aplicación de cabestrillo (flipper) con o sin pestaña o ceja para llanta "Utility"

El operario tendrá las siguientes obligaciones:

- 1.- Tómese el aro del soporte a un lado de la máquina y móntese en ésta.
- 2.- Sujétese el aro a la máquina, actuando el mecanismo a propósito.

- 3.- Acciónese máquina y aplíquese cabestrillo.
- 4.- Córtese tira de material, iniciando corte con tijeras y luego rasgándose según corte inicial. Unanse parcialmente los extremos de la tira de lona.
- 5.- Acciónese máquina y termínese de aplicar el cabestrillo.
- 6.- Actúese mecanismo que sujeta la ceja, dejándola libre.
- 7.- Tómesese ceja de máquina, revítese y retírese a soporte.
- 8.- Agrúpense las cejas terminadas, pónganse etiquetas y retírense al sitio de almacenamiento.
- 9.- Llévense los aros necesarios, del sitio de almacenamiento al soporte próximo de la máquina.
- 10.- Desmóntese rollo de material vacío, retírese a sitio de almacenamiento y pásese el carrete vacío de eje inferior a eje superior de soporte.
- 11.- Tráigase de estante de almacenamiento rollo lleno de material, móntese en soporte, desenróllese principio de tira y acomódese en los rodillos de la máquina, uniendo punta a tramo sobrante si lo hay.

Todas las cejas de llanta de pasajeros, incluso las siguientes:

- 700-15-8 S.C.
 750-16-8 S.C.
 600-16-6 S.T.
 4-19-6 S.A.
 600-16-6 S.A.
 400-15-6 S.A.
 500-15-6 S.A.
 600-16-6 S.U.

**SALARIO A DESTAJO
 POR CADA CIENTO PIEZAS**

| | |
|--|--------|
| Que no lleven pestaña se pagará a | 6.0836 |
| Todas las cejas de llantas de pasajeros, incluso las siguientes: | |
| 750-16-8 S.C. | |
| 700-15-8 S.C. | |
| 600-16-6 S.T. | |
| 4-19-6 S.A. | |
| 400-15-6 S.A. | |
| 600-16-6 S.A. | |
| 500-15-6 S.A. | |
| 600-15-6 S.U. | |
| Que lleven pestaña se pagará a | 6.6345 |

Aplicación de relleno a aro de llanta de pasajeros, en máquina.

1.- Tómense los aros del estante de almacenamiento y llévense al lugar de trabajo colocándolos en el soporte junto a la máquina. Límpiase aro con solvente.

2.- Tómese un aro y colóquese en la máquina. Actúese pedal que baja las carretillas que mantienen el aro en posición vertical.

3.- Tómese tira de relleno del soporte de máquina y aplíquese el aro.

4.- Únase extremo de tira de relleno sobre aro y gírese éste en máquina para pegar el relleno a todo lo largo del aro.

5.- Levántense carretillas de la máquina, sáquese el aro y retírese a soporte cercano de la máquina.

6.- Cada vez que sea necesario, desenróllese tira de relleno de rollo, córtense un buen número de ellas al largo correcto, límpiase con solvente y colóquese en el soporte conveniente.

7.- Cámbiase el rollo vacío de tiras de relleno por uno nuevo cuando sea necesario.

8.- Cuando los aros con relleno ya aplicado se vayan a forrar luego, pásense al soporte de la máquina de forrar, pero cuando no sea así, amárrense en lotes de cincuenta aros con su etiqueta correspondiente y retírense al estante de almacenamiento.

**SALARIO A DESTAJO
POR CADA CIENTO PIEZAS**

Las Tarifas a Destajo Serán como sigue:

GRUPO I

De 15.00" a 17.33" diám. Aro..... 4.1983

GRUPO II

De 17.34" a 19.75" diám. Aro..... 4.4694

GRUPO III

De 19.76" a 22.00" diám. Aro..... 4.6554

Forrado de Aro de Llanta de Camión en Máquina

1.- Tómese aro del soporte próximo a la máquina, colóquese en ésta y bájense carretillas superiores por medio del control de aire.

2.- Tómese tira de relleno del soporte a un lado de máquina, péguese un extremo sobre el aro y gírese éste por medio de máquina lo suficiente para aplicar un pequeño tramo de relleno.

3.- Procédase a pegar el extremo de la tira ahulada al aro, gírese este por medio de máquina, forrando y aplicando el relleno al mismo tiempo procurando evitar el estiramiento de este último, suspéndase la operación en el punto donde el extremo del relleno queda frente al operador.

4.- Únanse los extremos de relleno sobre el aro, cortando en caso de que sea necesario tramo sobrante de relleno y haciéndolo a un lado en lugar a propósito.

5.- Póngase máquina en movimiento hasta terminar de forrar completamente el aro, córtese extremo final de tira y de lona ahulada de acuerdo con especificaciones y gírese de nuevo el aro para empalmar por medio de máquina extremos de tira.

6.- Actúese control que sube carretillas superiores y sáquese el aro forrado de la máquina. Hágase a un lado el soporte de máquina revisándolo y corrigiendo todo defecto de construcción.

7.- Desenróllese un tramo de tiras de relleno y córtese para formar un grupo.

Repítase esta operación las veces que sea necesario de acuerdo con el número de aros que se vayan a forrar. Colóquense los grupos de tiras en soporte a un lado de máquina. Mójense en solvente las tiras cuando el material así lo amerite.

8.- Cada vez que se complete un número determinado de aros forrados, procédase a formar un grupo amarrándoles y colocándoles la etiqueta correspondiente, marcada previamente por el mismo operario.

9.- Llévase el grupo amarrado de aros forrados al estante correspondiente.

10.- Cada vez que sea necesario, tráigase del estante de almacenamiento próximo al lugar de trabajo un grupo de aros para forrar. Colóquese un soporte al lado de la máquina y desamárrese, haciendo a un lado la etiqueta correspondiente. En caso necesario mójese con solvente.

11.- Una vez terminado un rollo de tiras de lona ahulada, hágase rollo de lona vacío a un lado en lugar a propósito y tráigase uno lleno del estante de almacenamiento. Móntese un soporte de máquina y pásese el extremo de tira por guías, uniéndola con la tira sobrante en la máquina.

12.- Cuando se cambie medida de aro que necesite ajuste de la máquina, procédase a hacerlo de acuerdo con instrucciones.

Las tarifas para el trabajo que se detalla serán como sigue:

Todas las medidas con relleno..... 8.9112

SALARIO POR DIA

C) Bandas

Cortador a mano de banda para llanta..... 143.4376

Constructor a mano de bandas para llanta 124.7425

Construcción a Mano de Bandas para Llantas

El bandista toma la cuerda de los carretes que previamente puso en unos postes, la cual extiende sobre la mesa para darle la medida al largo correspondiente, pone la cuerda en el tambor de la máquina donde la une poniendo cojines a alguna de las bandas.

Este material lo toma de unos libros que tiene al lado, tomando la pestaña de un rollo que está en un armazón del lado contrario al bandista. Pasa rodillo de la máquina en la primera y segunda cuerda, poniendo la gasolina necesaria. Una vez terminada la banda, la saca del tambor y le pone un trapo en medio colocándola encima del armazón correspondiente e inmediato. Tiene la obligación de hacer la banda breaker compuesta de tres cojines y dos breakers. Todas esas operaciones son ejecutadas sin ayudante en las medidas 32X6, 750-20 y S20 de diez cuerdas, así como la medida 34X7 de 12 cuerdas.

SALARIO A DESTAJO

El destajo por juego para esta labor es de 1.4501

En las medidas 700-20 y 30X5, el juego 1.0985

En las medidas 825-20 y 32X6, el juego 1.6447

En las medidas 34X7 y 900-20, el juego 1.5111

Confección de Bandas en Máquina

Tamaño de Llantas.

PRECIO POR UNIDAD

AL OFICIAL AL AYUDANTE

| | | |
|---|--------|--------|
| 32X6, de la primera a la cuarta | 0.9049 | 0.4597 |
| 32X6, de la quinta | 0.0672 | 0.0672 |
| 34X7, de la primera a la quinta | 0.1084 | 0.0672 |
| 34X7, de la primera a la sexta..... | 0.1415 | 0.0564 |
| 825-20, de la primera a la sexta..... | 0.1379 | 0.0776 |
| 750-20, de la primera a la cuarta | 0.1041 | 0.0898 |
| 33X8, de la primera a la sexta..... | 0.1379 | 0.0564 |
| 32X6, de la primera a la sexta..... | 0.1533 | 0.1379 |
| 32X6, de la primera a la quinta | 0.1070 | 0.0776 |

| | | |
|--|--------|--------|
| 32X6 1/2, de la primera a la sexta en llanta de doce cuerdas igual que la anterior | 0.1778 | 0.0776 |
| 900-20, de la primera a la sexta | 0.1379 | 0.0909 |
| 36X8, de la primera a la sexta | 0.1379 | 0.1379 |
| 975-20 | 1.4878 | 0.1138 |

Para la construcción de bandas en máquina con ayudante, éste llevará el material al lugar de trabajo y tendrá que cortar las bandas al largo necesario, toda vez que éstas ya estarán cortadas a la medida por lo ancho.

El bandista tendrá la responsabilidad íntegra del trabajo, conforme a las instrucciones que reciba de su superior. El material para construcción de la banda irá ya con el hule puesto en la máquina de relleno.

Confección de bandas en máquina poniendo cojín el Bandista

| | PRECIO POR UNIDAD AL OFICIAL AL AYUDANTE | |
|---------------------------------------|---|--------|
| 32X6, de la primera a la cuarta | 0.1102 | 0.0707 |
| 32X6, quinta | 0.1038 | 0.0707 |
| 32X6, sexta | 0.1839 | 0.1181 |
| 32X6 1/2, sexta | 0.1839 | 0.1181 |
| 34X7, primera a quinta | 0.1322 | 0.0819 |
| 34X7, sexta | 0.1839 | 0.1181 |
| 36X8, primera a sexta | 0.2050 | 0.1616 |
| 700-20, primera a cuarta | 0.1322 | 0.0819 |
| 825-20, primera a sexta | 0.1616 | 0.1383 |
| 900-20, primera a sexta | 0.1616 | 0.1383 |

Construcción de bandas para llantas en la medida 1100-20 de 12 cuerdas

Procedimiento:

Tráiganse del estante los rollos de material necesario y móntense en los soportes a un lado de la máquina, prepárense los implementos usados en el trabajo.

Desenrólese un tramo de cuerda sobre la mesa a propósito y córtese al largo especificado.

Tómese el tramo de cuerda de la mesa y llévese a la máquina, colocándolo sobre el tambor. Únanse los extremos de acuerdo con especificaciones.

Tómense y aplíquense los siguientes tramos de cuerda, efectuando las uniones de los extremos de acuerdo a las especificaciones. Límpiense las superficies de las cuerdas con solvente.

Dése rodillo a la banda terminada y márquese el centro de la misma. Retírese banda terminada a sitio de almacenamiento, colocando mantas dentro y sobre la banda.

La tarifa a destajo para el trabajo señalado será como sigue:

| | CIEN PIEZAS |
|---|--------------------|
| Banda 1-4..... | 92.3009 |
| Banda 5-8..... | 92.3009 |
| Banda 9-10 y 11-12 sin breaker la última.... | 46.1594 |
| Construcción de bandas para llantas en la medida 750-20 de ocho cuerdas. | |
| 1.- Tráiganse del estante de almacenamiento los rollos de material necesario y móntense en los soportes a un lado de la máquina. Prepárense los implementos usados en el trabajo. | |
| 2.- Desenróllense un tramo de cuerda a propósito y córtese al largo especificado. | |
| 3.- Tómese el tramo de cuerda de la mesa y llévese a la máquina colocándolo sobre el tambor. Únanse los extremos de la cuerda según especificación. Límpiase la superficie de la cuerda con solvente. | |
| 4.- Desenróllense tramos de las siguientes cuerdas de los rollos sobre soportes y aplíquense, efectuando las uniones de los extremos de acuerdo con especificaciones, teniendo además la precaución de usar convenientemente todos los tramos de cuerdas por proximidad de empalme y cualquier otro motivo contenido en dicha especificación. Límpiase con solvente según especificación. | |
| 5.- Dése rodillo a banda terminada y márquese el centro de la misma; así mismo aplíquese marca de identificación. | |
| 6.- Retírese banda terminada a sitio de almacenamiento, colocando mantas dentro y sobre la banda. | |
| 7.- Cada vez que se termine el material, desmóntese rollo de manta vacío y hágase a un lado en sitio de almacenamiento a propósito. Tráigase un rollo de material, y móntese en soporte. | |
| Será obligación del operario reportar a su jefe, todo defecto o anormalidad en el material de trabajo, así como mantener la construcción de las bandas dentro de los límites de las especificaciones. Las tarifas para trabajo como el arriba indicado serán como a continuación se especifican. | |
| 750-20-8 (Tipo 10) | PIEZA |
| 1-3..... | 0.2934 |
| 4-6..... | 0.3042 |
| 7-8.Sin breaker..... | 0.2305 |
| 7-8 Con breaker | 0.3462 |

Construcción de bandas para llantas en la medida 825-20-8 (Tipo Diez)

Con las mismas obligaciones de la medida anterior las tarifas serán:

| | |
|-----------------------------|--------|
| Banda 1-3..... | 0.3663 |
| Banda 4-6..... | 0.3663 |
| Banda 7-8 Sin breaker | 0.2726 |
| Banda 7-8 Con breaker | 0.4040 |

D) Rellenos, amortiguadores y rozaderas

SALARIO POR DIA

| | |
|--|----------|
| Cabo máquina de relleno | 124.6132 |
| Ayudante máquina de relleno..... | 116.5441 |
| Constructor de rozaderas (Chafers) | 125.2165 |

Construcción de Rozaderas

1.- Dispóngase el equipo necesario para el desarrollo del trabajo.

2.- Desenrólese tercera tira y córtese con tijera al largo especificado.

3.- Retírese la tira cortada y almacénese sobre mesa.

4.- Desenrólese segunda tira y córtese con tijera al largo especificado.

5.- Retírese segunda tira y almacénese por separado cuando sea distinta a la primera tira.

6.- Desenrólese primera tira y córtese con tijeras al largo especificado.

7.- Déjese primera tira en posición y humidézcase con solvente cuando sea necesario.

8.- Tómese segunda tira y empálmese sobre la primera de acuerdo con especificaciones.

9.- Humedézcase con solvente la segunda tira cuando sea necesario.

10.- Tómese tercera tira y empálmese sobre las dos primeras de acuerdo con especificaciones.

11.- De acuerdo con el tipo de construcción de la rozadera, córtense tiras de hule al largo correcto y aplíquense a la rozadera según instrucciones.

12.- Voltéese la rozadera cuando se apliquen pestañas en ambos lados.

13.- Desenrólese tramo de lona de pestañas cuando sea necesario.

14.- Tómese rozadera terminada, llévese al libro y colóquese en la hoja a propósito.

15.- Cuando se haya acumulado en cada hoja el número correcto de rozaderas, pásese a la hoja siguiente.

16.- Una vez agotado el número de hojas disponibles, retírese (con ayuda si es necesario) el libro al estante correspondiente y dispóngase de otro libro para continuar el trabajo.

17.- Cada vez que se termine un rollo de material, desmóntese el rollo vacío y hágase a un lado en lugar a propósito.

18.- Llévase un rollo lleno de material del estante correspondiente a la mesa de trabajo. Móntese el soporte y prepárese para proseguir el trabajo.

19.- Corrijanse los defectos del material y los de construcción, hágase a un lado el material inservible de acuerdo con instrucciones del jefe del departamento o del supervisor.

SALARIO A DESTAJO

CIEN PIEZAS

| | |
|--|---------|
| 900-16-8 Sin pestaña | 11.0942 |
| 900-20-10 Sin pestaña | 12.3504 |
| 825-20-10 Sin pestaña | 12.2067 |
| 1000-20-12 Sin pestaña | 15.4060 |
| 1100-20-12 Sin pestaña | 15.4060 |
| 700-20-10, 750-20-20 y 900-20-12 con pestaña toda | 15.4060 |

Máquina de relleno

| | |
|---|--------|
| El trabajo en la máquina de relleno se pagará para cada uno de los cabos (dos) ... | 0.4194 |
| y para cada uno de los ayudantes (dos) | 0.4061 |

El trabajo de esta máquina se hará bajo las especificaciones e instrucciones que reciban los operarios de su supervisor. El destajo fijado se pagará por llanta vulcanizada.

Máquina de relleno, destajo por rollo

Procedimiento:

Tráigase el rollo de cuerda y móntese en la máquina haciendo la anotación necesaria en la etiqueta correspondiente.

Desenrólese el principio del rollo hasta descubrir el extremo de la cuerda. Móntese el rollo de tira y desenrólese extremo. Empálmese el hule y la cuerda haciendo presión con el rodillo para ese fin. Se hace necesario montar un rollo nuevo de hule aproximadamente a la mitad del tramo de cuerda. Al terminarse el rollo de la cuerda, desmóntense los rollos y carretes vacíos, arrojando cualquier sobrante de hule al bote correspondiente.

Póngase la etiqueta al rollo terminado y llévase al estante de almacenamiento de cuerdas cortadas.

Tráigase el rollo de cuerda y móntese, poniendo la etiqueta a un lado y después de anotar en ella lo necesario.

Desenrólese hasta sacar el extremo de la cuerda. Móntese el rollo de tira de hule y desenrólese hasta dejar lista la tira para empalmar con la cuerda. Bájese el rollo de presión y hágase funcionar la máquina, recogiendo el breaker en la misma manta en que venía la tira de cuerda. Póngase etiqueta a rollo terminado y retírese éste y la manta vacía a sus lugares correspondientes.

DESCRIPCION:

Aplicar una tira de hule de relleno a un tramo de 30 tiras de la máquina cortadora (58 a 60 metros aproximadamente) por rollo:

SALARIO A DESTAJO

CIEN PIEZAS

Cabo..... 0.4597

Ayudante..... 0.4148

Aplicar una tira de hule a un tramo de cuerda para amortiguar de 17 a 18 tiras de la máquina cortadora (32 a 34 metros aproximadamente) por rollo:

Cabo..... 0.2837

Ayudante..... 0.2586

Construcción de bandas breakers, sin ayudantes

La construcción de bandas breakers, a destajo, para las medidas 32X6 UCD, 32X6 1/2 UCD, 34X7 UCD, 825-20 UCD y 36X8 UCD, se pagará la pieza a razón de

0.2920

SALARIO A DESTAJO

CIEN PIEZAS

Construcción de amortiguadores (breakers)

En la construcción de amortiguadores para todas las medidas de llantas para pasajeros y la medida 600-20 HD, así como empalmes para la medida 30X5 650-20 HD, 700-20 HD y 750-20 HD, se pagará un destajo por llanta vulcanizada de

0.0535

Hechura de amortiguadores (breakers)

Por hechuras de amortiguadores en las medidas 32X6, 34X7, 825-20 y 32X6 1/2 por pieza 0.2912

Sobre la cuerda donde se va a colocar el amortiguador, trácese una raya según especificaciones y luego humidézcase con solvente el lugar para el amortiguador. Desenrólese un tramo de amortiguador, colóquese sobre la cuerda, guiándose por la raya, córtese el largo adecuado y únense los extremos, désele rodillo con la máquina y acomódese la banda sobre el tambor si es necesario para seguir con la construcción de la banda.

Cada vez que sea necesario, cámbiese el rollo vacío del material del amortiguador y móntese uno lleno, trayendo el rollo lleno del estante correspondiente. Ajustese la regla para rayar según especificaciones.

Sin considerar la medida de la banda, la tarifa, por colocar el ciento de amortiguadores y sin ayudante, para el constructor será de..... 5.9439

Rozaderas (Chafers) sencillas

Por empalmar, despuntar y cortar al largo especificado, recibiendo el material en libros en el ancho que se especifique, el ciento de pares..... 5.7292

Por el mismo trabajo que el anterior en rozaderas dobles, el ciento de pares..... 9.0462

Empalme doble lona

Por despuntar, empalmar a lo largo y ancho, recibiendo el material al ancho adecuado en libro, enrollar éste en carretes con su liner respectivo, llevando este carrete 80 tiras dobles y liner, entendiéndose por material doble lona y lona o lona y goma, se pagará por carrete terminado 2.4538

Construcción de rozaderas (Finishing Strip)

La construcción de rozaderas (Finishing strip), se hará bajo las instrucciones y especificaciones que reciban los operarios del instructor, pagándose un destajo de..... 0.2912

Para llanta vulcanizada en las medidas 32X6, 32X6 1/2, 34X7, 825-20

Para las medidas 600-20 HD, 650-20 HD, 700-20 HD, 750-20 HD y 30X5, así como en todas las medidas de llantas para pasajeros con un destajo de 1.0367

El monto del salario a destajo se hará dividir por partes iguales entre los operarios que intervienen en el trabajo a que estas tarifas se refieren.

Rozadera (Finishing strip), Camión

Por hechura de rozaderas (Finishing strip)
para camión, la pieza 1.4454

CAPITULO VIII**Construcción de Llantas****SALARIO POR DIA**

Substituto de llanero..... 136.3668
Ayudantes Generales..... 116.5441

Llantas planas (Tambor) de cuatro cuerdas**SALARIO A DESTAJO**

| | |
|--|--------|
| 440-21 | 0.4392 |
| 450-20 | 0.4392 |
| 450-21 | 0.4392 |
| 475-19 | 0.4672 |
| 475-20 | 0.4672 |
| 500-19 | 0.5031 |
| 500-20 | 0.5031 |
| 525-17 | 0.5031 |
| 525-18 | 0.5322 |
| 525-19 | 0.5322 |
| 525-20 | 0.5322 |
| 525-21 | 0.5322 |
| 550-17 | 0.5965 |
| 550-18 | 0.5965 |
| 550-19 | 0.5965 |
| Llantas planas (tambor) de seis cuerdas | |
| 450-20 | 0.5652 |
| 450-21 | 0.5652 |
| 475-19 | 0.6277 |
| 475-20 | 0.6277 |
| 500-19 | 0.6590 |
| 500-20 | 0.6590 |
| 525-17 | 0.6916 |
| 525-18 | 0.6916 |
| 525-19 | 0.6916 |
| 525-20 | 0.6916 |
| 550-16 | 0.6863 |
| 525-21 | 0.6916 |
| 550-17 | 0.7566 |
| 550-18 | 0.7566 |
| 550-19 | 0.7566 |
| 550-20 | 0.7566 |
| 600-16 | 0.8155 |
| 600-16 (Tipo Militar) | 0.8155 |
| 600-17 | 0.8155 |

| | |
|--|--------|
| 600-18..... | 0.8155 |
| 600-19..... | 0.8155 |
| 600-20..... | 0.8155 |
| 600-21..... | 0.8155 |
| 625-16..... | 0.8155 |
| 650-15..... | 0.9412 |
| 650-16..... | 0.9412 |
| 650-17..... | 0.9412 |
| 650-18..... | 0.9412 |
| 650-19..... | 0.9412 |
| 650-20..... | 0.9412 |
| 700-15..... | 1.0985 |
| 700-16..... | 1.0985 |
| 750-17..... | 1.1947 |
| 700-17..... | 1.0985 |
| 750-16..... | 1.1947 |
| 700-18..... | 1.0985 |
| 700-20..... | 1.0985 |
| 600-20 TT..... | 0.9696 |
| 600-20 HD..... | 0.9696 |
| 700-17 de siete cuerdas..... | 1.1129 |
| 650-20 de ocho cuerdas..... | 1.7955 |
| 750-20 de ocho cuerdas..... | 1.7955 |
| 750-20 de ocho cuerdas tipo militar..... | 1.9675 |
| 30X5 de nueve cuerdas..... | 1.5700 |
| 30X5 (600-20) de ocho cuerdas..... | 1.4106 |
| 750-17 de ocho cuerdas..... | 1.4407 |

**Construcción de llantas en máquina
número 40**

Las tarifas por pieza de la tabla que sigue corresponden en cada caso a los tipos de construcción que a continuación se describen:

Tipo 1.- Con balanceo, volteo bajo, con breaker o sin breaker.

Tipo 2.- Sin balanceo, volteo bajo, con un breaker o sin breaker.

Tipo 3.- Con balanceo, volteo alto, con un breaker o sin breaker.

Tipo 4.- Sin balanceo, volteo alto, con un breaker o sin breaker.

Tipo 5.- Con balanceo, volteo bajo, con dos breakers.

Tipo 6.- Sin balanceo, volteo bajo, con dos breakers.

Tipo 7.- Con balanceo, volteo alto, con dos breakers.

Tipo 8.- Sin balanceo, volteo alto, con dos breakers.

Construcción de llanta en máquina 40

| MEDIDA | TIPO 1 | TIPO 2 | TIPO 3 | TIPO 4 | TIPO 5 | TIPO 6 | TIPO 7 | TIPO 8 |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 600-16-6 | 0.9696 | 0.9204 | 0.9922 | 0.9477 | 1.0069 | 0.9599 | 1.0296 | 0.8902 |
| 600-16-6-S.T. | 1.0529 | 0.9868 | 1.0766 | 1.0181 | 1.0920 | 1.0217 | 1.1186 | 0.9583 |
| 650-16-6 | 0.9922 | 1.1290 | 1.0159 | 0.9696 | 1.0296 | 0.9793 | 1.0533 | 0.9120 |
| 650-15-6 | 0.9922 | 0.9204 | 1.0159 | 0.9477 | 1.0296 | 0.9599 | 1.0529 | 0.8902 |
| 600-18-6 | 0.9868 | 0.9412 | 1.0055 | 0.9628 | 1.0288 | 0.9868 | 1.0493 | 0.9120 |
| 650-18-6 | 1.0493 | 0.9868 | 1.0673 | 1.0055 | 1.0917 | 1.0055 | 1.1093 | 0.9518 |
| 700-15-6 | 1.0644 | 1.0874 | 1.0867 | 1.0644 | 1.1060 | 1.0594 | 1.1297 | 1.0032 |
| 700-16-6 | 1.1319 | 1.0867 | 1.1373 | 1.1060 | 1.1757 | 1.1297 | 1.2005 | 1.0475 |
| 600-15-6 | 0.9696 | 0.9204 | 0.9922 | 0.9477 | 1.0055 | 0.9599 | 1.0296 | 0.8882 |
| 740-15-6 | 0.9628 | 0.9107 | 0.9897 | 0.9358 | 1.0005 | 0.9477 | 1.0217 | 0.8807 |
| 640-15-6 | 0.9491 | 0.9017 | 0.9649 | 0.9240 | 0.9822 | 0.9358 | 1.0055 | 0.8710 |
| 750-15-6 | 1.1642 | 1.1201 | 1.1509 | 1.1445 | 1.2138 | 1.1667 | 1.2296 | 1.0788 |
| 710-15-6 | 1.0443 | 0.9739 | 1.0669 | 1.0098 | 1.0834 | 1.0127 | 1.1060 | 0.9488 |
| 760-15-6 | 1.0565 | 1.0098 | 1.0766 | 1.0407 | 1.0985 | 1.0482 | 1.1201 | 0.9804 |
| 820-15-6 | 1.1359 | 1.0884 | 1.1470 | 1.1204 | 1.1807 | 1.1319 | 1.2026 | 1.0596 |

Construcción de Llantas en Pared Blanca

| MEDIDA | TIPO 1 | TIPO 2 | TIPO 3 | TIPO 4 | TIPO 5 | TIPO 6 | TIPO 7 | TIPO 8 |
|------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 640-15-6 P.B. | 1.3589 | 1.2913 | 1.3790 | 1.3129 | 1.7259 | 1.3287 | 1.4206 | 1.2247 |
| 670-15-6 P.B. | 1.3782 | 1.3086 | 1.4095 | 1.3326 | 1.4206 | 1.3481 | 1.4501 | 1.2452 |
| 710-15-6 P.B. | 1.4134 | 1.3481 | 1.4350 | 1.3707 | 1.4558 | 1.3887 | 1.4756 | 1.2807 |
| 750-16-6 P.B. | 1.4856 | 1.4461 | 1.5345 | 1.4921 | 1.4745 | 1.4921 | 1.5822 | 1.3931 |
| 760-15-6 P.B. | 1.4634 | 1.4177 | 1.4802 | 1.4558 | 1.5093 | 1.4594 | 1.5255 | 1.3609 |
| 820-15-6 P.B. | 1.4802 | 1.4357 | 1.5126 | 1.4648 | 1.5255 | 1.4802 | 1.5560 | 1.3719 |
| 700-760-16-6P.B. | 1.4802 | 1.4357 | 1.5126 | 1.4648 | 1.5255 | 1.4802 | 1.5560 | 1.3719 |

**Construcción de Llantas en
máquina núm. 39**

| MEDIDA | SALARIO A DESTAJO POR PIEZA |
|--|--|
| 900-20-8 (Tipo 10) S.E..... | 3.6920 |
| 900-20-8 (Tipo 10) S.S..... | 3.7358 |
| 900-20-10 (Tipo 12) S.E..... | 3.9979 |
| 1000-20-12 S.E..... | 5.6994 |
| 825-20-8 (Tipo 10) S.U..... | 3.2302 |
| 825-20-8 (Tipo 10) S.S..... | 3.2740 |
| 825-20-8 (Tipo 10)..... | 2.8743 |
| Construcción de llantas de rayón en máquina número 27 UCD | |
| 750-20-8 (Tipo 10)..... | 2.6423 |
| Construcción de llantas sistema UCD, cuerda algodón | |
| 32X6 de diez cuerdas..... | 2.2796 |
| 700-20-(32X6) de diez cuerdas..... | 2.2796 |
| 32X6 1/2 de diez cuerdas..... | 2.3575 |
| 36X8 de doce cuerdas..... | 6.2908 |
| 34X7 de doce cuerdas..... | 2.2606 |
| 900-20 (36X8) de doce cuerdas..... | 6.2908 |
| 825-20 de diez cuerdas..... | 3.4510 |
| 900-20 de doce cuerdas..... | 6.2908 |
| 750-20 (34X7) de diez cuerdas..... | 2.9784 |
| 900-20 HD de diez cuerdas..... | 5.8128 |
| 975-20 de doce cuerdas..... | 7.5387 |
| 32X6 1/2 de doce cuerdas..... | 2.7306 |
| 32X6 de doce cuerdas..... | 2.5166 |
| 900-20 de doce cuerdas..... | 6.1242 |
| 36X8 de catorce cuerdas..... | 7.0737 |
| 825-20 de doce cuerdas..... | 4.2515 |
| AA-28 de doce cuerdas..... | 5.9321 |
| Construcción en Máquina UCD, cuerda rayón | |
| 700-20 (32X6) de diez cuerdas..... | 2.4211 |
| 32X6 1/2 de diez cuerdas..... | 2.5166 |
| 900-20 (36X8) de doce cuerdas..... | 6.4998 |
| 825-20 de diez cuerdas..... | 3.6144 |
| 750-20 (34X7) de diez cuerdas..... | 3.1433 |
| 975-20 de doce cuerdas..... | 7.9197 |
| AA-22 de diez cuerdas..... | 2.4006 |
| 750-20-8 en máquina número 40..... | 1.9356 |
| 34X7 (750-20) de doce cuerdas..... | 3.1379 |
| 900-20 de diez cuerdas..... | 3.9918 |
| 1100-20 de doce cuerdas..... | 8.3072 |

NOTA.- Las últimas dos medidas comprenden el trabajo en máquina modelo 39

Las anteriores tarifas son para la manufactura de llantas en máquinas planas con movimiento automático, de las que actualmente se usan en nuestro país, proporcionando los materiales al alcance de la mano del obrero, así como el recubierto en forma integral.

En las tarifas de construcción de llantas en que solamente aparecen precios por cuerda de algodón se aumentará el 5% sobre el precio en caso de que sean construidas de cuerda de rayón.

Ayudantes en la Construcción de Llantas (Chalanes)

**SALARIO A DESTAJO
POR PIEZA**

Son obligaciones de los ayudantes a destajo en máquinas de tambor, las siguientes:

Quitar y poner en las máquinas el material que se les indique, llevar los recubiertos y limpiarlos con nafta, antes de ser usados, pegar los pedazos sueltos en los rollos del material, ayudar al llantero a humedecer el material cuando así lo solicite, así como despegar el material cuando se haga necesario, ir a buscar la nafta que se usa en el trabajo y cuando las llantas estén terminadas, deberán llevarlas al departamento de vulcanización con la orden del inspector.

Todos los días, al terminar su turno, deberá limpiar los botes del desperdicio del hule y llevarlos al lugar en que se indique, manteniendo las máquinas en perfecto estado de limpieza.

Las obligaciones de los ayudantes a destajo en máquinas UCD serán las siguientes:

Colocar las bandas al alcance del llantero, así como el breaker, las tiras de hule de recubierto y el finishing strip, dándole a ésta una pasada con nafta antes de usarse; limpiar el recubierto con nafta, pegándolo y poniéndolo al alcance del llantero. Cuando las llantas salgan del molde, deberán quitarse las arrugas que tenga el finishing strip, así como cementar las partes que sean necesarias, y después que el inspector ponga su visto bueno en la llanta, la deberá llevar al departamento de vulcanización, colgándola en los soportes que se tienen para el caso; diariamente, y al final del turno deberán limpiar los botes del desperdicio de hule, llevándolos al lugar donde se les indique; mantendrán las máquinas en perfecto estado de limpieza, asimismo, serán encargados de llevar al lugar del llantero la nafta que se usa en el trabajo. Sobre la producción total de llantas terminadas en los turnos que trabajen, se pagarán a razón de

0.0381

Construcción de llanta para bicicleta

Es obligación del operario constructor de llantas para bicicleta, hacer éstas con todo esmero, siguiendo con todo cuidado las instrucciones y especificaciones que reciba de su superior.

El destajo para este trabajo se pagará como sigue:

| | |
|--|--------|
| Para llanta 28X1 1/5, SB, la pieza..... | 0.4083 |
| Para llanta 28X1 1/2, SB, la pieza..... | 0.4083 |
| Para llanta 28X1 1/2, Clincher, la pieza | 0.4083 |

CAPITULO IX**Vulcanización****A) Bolsas**

Construcción y reparación de bolsas de agua y aire para llanta.

SALARIO POR DIA

Cabo.- Con la obligación de pedir el material necesario y recibirlo ya acondicionado, haciendo las bolsas según se especifica, por tamaños, en mandriles metálicos o de madera; cuidando que las bolsas estén en perfecto estado ya acabadas y entregándolas para su vulcanización, teniendo cuidado de las refacciones para las mismas; guardándolas cuidadosamente y entregando una nota de las bolsas que son para reparación, y las que no deben usarse, siendo al mismo tiempo el responsable del departamento y atendiendo a las labores inherentes al mismo, con salario de

144.2671

Los ayudantes en la construcción y reparación de bolsas de agua y aire tendrán la obligación de hacer el trabajo que les indique el cabo, y ayudarlo en todos sus pormenores raspando las bolsas para reparación, en máquinas acondicionadas para estos trabajos, con el cuidado de tener la máquina en buen estado y limpiar diariamente el lugar donde trabaja, atendiendo las instrucciones del constructor, que será su superior

124.6132

Raspadores de bolsas.....

143.3585

**Construcción de bolsas de agua
y aire para llantas**

SALARIO A DESTAJO

El constructor de bolsas de aire tendrá la obligación de construir las bolsas según especificaciones, recibiendo el material acondicionado y preparado debidamente; tomando el material de unos rollos, los extiende en una mesa, le pone talco a una franja de esta lámina. La enrolla en el mandril correspondiente, pasándole carretilla en cada vuelta, para sacarle el aire. Una vez que ya tiene el número de vueltas que según especificación se le ha ordenado, lo saca del mandril. Le pega el talón, el cual está formado por varias tiras de diferentes anchos (este trabajo es ejecutado por el mismo operario, antes de enrollar la bolsa). Le pasa rodillo perfectamente; le hace un agujero con el sacabocados, le pone la válvula con un tapón que el mismo construyó; desvanece una de las puntas con cuchillo, uniendo finalmente la bolsa, pasando rodillo a la unión. Por esas operaciones, las cuales ejecuta sin ayudante, recibe un destajo por pieza de.....

5.0286

Con igual especificación que la anterior en bolsas sin talón tipo comercial y en cualquier medida, la pieza.....

3.0341

B) Vulcanización de Llantas, bolsas y corbatas

SALARIO POR DIA

El vulcanizador de llantas en máquinas individuales atenderá el equipo de vulcanizadores individuales con la obligación de hacer todo el trabajo inherente a la vulcanización

156.8968

Ayudante del anterior

116.5441

Vulcanización de llantas en vulcanizadores

Múltiples

Vulcanizador de primera es la persona responsable inmediata del departamento, después del inspector, haciendo sus veces en los casos de ausencia momentánea y responsable directo de las cargas de los vulcanizadores, dejando todo listo para la vulcanización.....

156.8968

Vulcanizador de segunda en vulcanizadoras múltiples es la persona responsable inmediata del ayudante (vulcanizador de primera) colaborando con éste en todo su trabajo y por lo tanto, con la responsabilidad correspondiente, cuando haga sus veces

148.5979

Vulcanizador de tercera en vulcanizadoras múltiples es la persona que ayuda a cargar y descargar las vulcanizadoras con los ayudantes de segunda

144.2671

Vulcanizador de llantas para bicicleta

139.4694

| | |
|--|----------|
| Montador de bolsas o enrinador, es el obrero que pone las bolsas dentro de las llantas planas o de corazón, montando los rines y dejando las llantas listas para ponerlas en los moldes, extrae las bolsas en todas las llantas vulcanizadas y tiene la obligación de revisar las mismas | 160.9835 |
| Montador de bolsas en máquinas expandir | 160.9835 |
| Vulcanizador de corbata para llantas | 128.0750 |
| Ayudante del anterior | 116.5441 |

Probador de Bolsas

Obligaciones:

SALARIO POR DIA

| | |
|--|----------|
| Toma la bolsa del extractor, inserta aire a la bolsa y la tapa. La sumerge en tanque de agua para ver si hay fugas de aire. Si hay defectos, son marcados en la bolsa, así como si hay alguna fuga de aire. Las bolsas defectuosas son retiradas al lugar donde se reparan. Si están en condiciones, dejará de salir el aire y la sumergirá en el depósito de solución, llevándolas al lugar asignado. A las bolsas nuevas se les insertará líquido antioxidante | 128.4305 |
| Ayudantes Generales..... | 122.8788 |

Vulcanización de bolsas y llantas en vulcanizadores múltiples

Las obligaciones de los vulcanizadores serán las siguientes:

Probarán las bolsas con agua, separando todas las defectuosas. Dóblense y amárrense las bolsas con una tira apropiada de manta. Tráiganse las llantas de los estantes a la máquina conformadora, confórmense, poniéndole bolsas de la medida correspondiente.

Póngaseles anillos a las llantas conformadas que así lo requieran. Síganse las instrucciones acerca del tiempo y forma en que deben permanecer las llantas conformadas antes de vulcanizar. Cuélguense las llantas en los ganchos para ese fin. Límpiense exteriormente y póngaseles talco al recubierto. Aplíquese jabón especial a las cejas. Abrase el vulcanizador.

Descárguense los moldes y cárguense con llantas crudas; métanse los moldes al vulcanizador y ciérrese éste.

Al final de la vulcanización, ábrase el vulcanizador y descárguense los moldes. Extráiganse las bolsas de las llantas vulcanizadas, pintando éstas exteriormente con pintura especial y las de camión internamente; localícese el molde entre los moldes desocupados y llévese a los vulcanizadores.

Póngase talco al interior del molde y al exterior de la bolsa al cargar.

Métase el molde cargado con la bolsa nueva o reparada, incluida en una carga de llantas. Terminada la vulcanización, sáquese la bolsa y llévese al lugar que se especifique. Regrésese el molde al lugar de almacenamiento.

**SALARIO A DESTAJO
POR PIEZA**

La tarifa será como sigue:

| | |
|---------------------------------------|--------|
| Llantas de cuatro a seis cuerdas..... | 1.3765 |
| Llantas de ocho cuerdas | 1.7650 |
| (7.00-20/32X6) | 2.0279 |
| (7.50-20/34x7)..... | 2.8484 |
| (8.25-20-10) | 2.8484 |
| (9.00-20/36X8) | 2.8484 |
| (9.00-20-10) | 2.8484 |
| (9.75-20)..... | 1.0418 |

**Bolsas para vulcanizar llantas
(cualquier medida)**

Las tarifas anteriores serán divididas entre el personal que interviene en la vulcanización.

El obrero vulcanizador de primera de grupo correspondiente, tendrá un salario adicional por día.....

7.2859

**Vulcanizador de llantas en máquinas
individuales**

Obligaciones:

1.- Actúense controles correspondientes y termínese de abrir tapa de vulcanizar.

2.- Levántese barra que sujeta llanta contra moldes para que caiga la llanta. En aquellas medidas que sea necesario, colóquese pala de madera sobre la mitad inferior del molde. Tómese la llanta vulcanizada y hágase a un lado en el lugar indicado.

3.- Tómese manguera de aire y límpiase parte superior e interior del molde, haciendo a un lado la pala de madera de aquellas vulcanizadoras en donde se colocó.

4.- Del soporte o gancho enfrente del vulcanizador, tómese la llanta cruda conformada y pásese al vulcanizador. Acomódese correctamente de acuerdo con instrucciones en la mitad inferior del molde.

5.- Aplíquese cemento sobre pared de la llanta, en el lugar indicado y colóquese sobre esta placa de metal con número de serie. En caso de llantas de pared blanca, colóquese la placa en el molde inferior antes de acomodar llanta.

6.- Actúense controles y ciérrese tapa de vulcanizador, teniendo mucho cuidado de que la llanta quede perfectamente bien colocada.

7.- Cada vez que sea necesario, aplíquese solución especial a ambas mitades del molde. Es la obligación del operario: aplicar solución a las cejas y revisar perfectamente bien las llantas antes de cargarlas al vulcanizador cerciórese de que están en condiciones para ser vulcanizadas, de acuerdo con las instrucciones del jefe del departamento y especificaciones correspondientes.

Así como también es obligación suya la de mantener perfectamente bien limpios los moldes en donde se vulcanizan las llantas de pared blanca.

8.- El grupo de obreros vulcanizadores deberá mantener sin interrupción los diferentes ciclos, evitando las pérdidas de tiempo con objeto de obtener el mayor número de llantas, de acuerdo con las especificaciones en los diferentes ciclos.

9.- Cuando el grupo de obreros no pueda obtener el máximo de rendimiento de los moldes con relación al ciclo, queda establecido que la empresa fijará mayor número de trabajadores con objeto de obtener el máximo de eficiencia en el número de unidades de llantas del equipo que trabaje.

10.- Los obreros vulcanizadores de un mismo turno, se turnarán en los distintos ciclos semanariamente.

11.- El obrero vulcanizador a cargo de un ciclo determinado, será responsable de las llantas o bolsas que por mal trabajo salgan defectuosas o inservibles, cuando ésta quede debidamente comprobada.

12.- Las tarifas a destajo, serán aplicadas por el tiempo de vulcanización independientemente de la medida de llantas y será dividida la tarifa entre el número de trabajadores con que esté formado el grupo.

13.- Para tomar cuenta de la producción que se deba pagar a cada turno se tomará como base la cantidad de llantas que el grupo de obreros en su turno correspondiente, cargó en las máquinas individuales.

14.- La tarifa que corresponde a este trabajo será dividida entre el número de obreros que intervengan en su ejecución.

Tiempo de vulcanización en minutos:

SALARIO A DESTAJOS

| | |
|----------|--------|
| 30 | 0.2517 |
| 35 | 0.2902 |
| 40 | 0.3293 |
| 45 | 0.3684 |
| 50 | 0.4069 |
| 55 | 0.4457 |

| | |
|----------|--------|
| 60..... | 0.4848 |
| 65..... | 0.5250 |
| 70..... | 0.5627 |
| 75..... | 0.6015 |
| 80..... | 0.6410 |
| 85..... | 0.6791 |
| 90..... | 0.7179 |
| 95..... | 0.7570 |
| 100..... | 0.7961 |
| 105..... | 0.8342 |
| 110..... | 0.7329 |
| 115..... | 0.5961 |
| 120..... | 0.9513 |
| 125..... | 0.9904 |

**Ayudante de Vulcanización de Llantas
en Máquinas Individuales**

1.- Tráiganse llantas verdes de los estantes de almacenamiento, a máquinas conformadoras en la cantidad y orden que se indique. Recójense hilos y etiquetas que se desprenden en el manejo de las llantas y arrójense en el lugar a propósito.

2.- Cuélguense las llantas conformadas en los ganchos, en el orden que se indique; cepílese la llanta eliminándole toda materia extraña y aplíquese polvo, pintura o solución, según el caso.

3.- Revísese la llanta y procédase a reparar pequeños defectos visibles. En caso de un defecto mayor, avisar al supervisor. Todas las bolsas de las llantas deberán llevar tapón en la conexión.

4.- Llévense grupos de ganchos con llantas crudas conformadas, frente a los vulcanizadores correspondientes o en carros, si así se especifica. El movimiento de los ganchos se hará siempre en el sentido de las manecillas del reloj.

5.- Llévense los ganchos con las llantas vulcanizadas al lugar de la siguiente operación, o de la manera que se indique si la llanta no se cuelga.

6.- Tómese bolsa de agua pintada e ínflase con aire. Revísense y márchense los defectos visibles. En caso de duda llévase la bolsa al tanque de agua y pruébese en éste. Píntese de nuevo en máquina si no hubo defecto.

7.- Retírense al lugar a propósito aquellas bolsas que hayan resultado defectuosas. Cuélguense las bolsas buenas en los ganchos o manéjense en la forma que se especifique, arrimándolas a los conformadores. Avisar al supervisor o jefe de departamento en caso de bolsa defectuosa y reponerla en su caso.

8.- Caliéntense las bolsas que se indiquen en el lugar a propósito. Las bolsas deberán usarse a la temperatura adecuada. En caso contrario, avisar al supervisor.

El salario a destajo será de

0.3541

Por llanta dividido entre los ayudantes que intervienen en un turno determinado de trabajo, con obligación de ayudarse en el desempeño de todas las labores inherentes al trabajo que se especifica. El destajo de 17.8323 por llanta, se aplicará sobre el número de llantas vulcanizadas en el turno correspondiente.

Conformación de Llantas en Máquina Telescópica

Obligaciones:

1.- Tómese llanta cruda del lugar cercano a la conformadora y llévese a la máquina.

2.- Quítese etiqueta de la llanta, súbase a la plataforma de la máquina y acomódese la ceja, procurando que se asiente perfectamente.

3.- Ciérrase la tapa de la conformadora, acciónese el control que mueve la plataforma y ajústese la ceja de la llanta a la boquilla. Abrase válvula de vacío y confórmese ligeramente la llanta.

4.- Aplíquese solución según se especifique al interior de la llanta.

5.- Tómese bolsa de agua de la mesa de almacenamiento, o del lugar cercano y súbase a conformadora, actúese control de martinete y métase bolsa de agua dentro de la llanta y por medio del mismo.

6.- Acomódese bolsa dentro de la llanta subiéndola y bajando plataforma según sea necesario. Córtese el vacío, tómese manguera de aire e ínflase bolsa según se indique, terminándola de acomodar al mismo tiempo.

7.- Bájese un poco la plataforma y ábrase tapa de conformadora.

8.- Hágase a un lado y en el sitio a propósito la llanta conformada.

El superior indicará el orden de conformación que deberá seguirse, así como aquellas medidas que se conformen por un solo operario o por dos simultáneamente. Será obligación del operario conformador, cambiar la boquilla de la tapa cada vez que sea necesario.

Las tarifas señaladas a continuación serán divididas entre los operarios que intervengan en la conformación de la llanta como conformadores.

SALARIO A DESTAJO**CIEN PIEZAS**

| | |
|---|---------|
| Todas las llantas de 15" y 16" | 34.8914 |
| 650-20-8, 700-20-10 (S.E. y S.S.), 600-18-6, 700-20-8, 700-17-8, 750-17-8 600-20-8..... | 35.1859 |
| 750-20-8 (S.E. y S.T.), 750-20-10 SS, 750-20-10 (34X7) | 38.1191 |
| 825-20-10 (S.S.), 10X28 S.A., 825-20-10 (S.E.U.Z. y S.T.)..... | 45.3048 |
| 900-20-10 (S.E. y S.A.), 900-20-12 (36X8), 900-16-8..... | 49.8403 |
| 11.00-20-12, 11.00-22, 10.00-20-12, 12.00-20..... | 67.1276 |

**Extracción de Bolsas para Llantas y
Pintar****Bolsas en Máquina**

1.- Tómese la llanta vulcanizada con bolsa en el exterior, del lugar próximo a máquina de extraer. Colóquese a ésta en lugar a propósito en la forma que se indique.

2.- Introdúzcase gancho adecuado con las debidas precauciones entre la bolsa y la llanta de acuerdo con las instrucciones.

3.- Engánchese cadena a gancho y actúense controles de máquina, extrayendo bolsa del interior de la llanta.

4.- Hágase a un lado la llanta vulcanizada y la bolsa extraída cuando se tenga que probar la bolsa, esto será ejecutado por otro obrero antes de que se pinte por el extractor y pintor.

5.- Tómese la bolsa extraída y llévese a la máquina de pintar.

6.- Súbase bolsa a máquina y colóquese en ésta. Una vez pintada la bolsa, actúense controles para sacar bolsa del interior de la máquina, dejando la bolsa sobre la mesa o, en su caso, bajándola a un lado de la misma cuando sea necesario según instrucciones.

7.- Cada vez que sea necesario actúense controles para hacer funcionar o parar máquinas de pintar bolsa.

GRUPO 1

Medidas

550X15-4 L.D.

550X16-4 L.D.

600X15-4 L.D.

650X15-4 L.D.

600X16-4 L.D.

650X16-4 L.D.

**SALARIO A DESTAJO
CIEN PIEZAS**

| | |
|-------------------------|---------|
| 600X15-6 L.D. | |
| 650X15-6 L.D. | |
| 600X16-6 L.D. | |
| 650X16-6 L.D. | |
| 600X16-6 S.T. | |
| 600X18-6 | |
| 650X18-6 | |
| Para estas medidas..... | 18.5342 |
| GRUPO 2 | |
| Medidas | |
| 700X15-4 L.D. | |
| 700X15-6 L.D. | |
| 700X16-6 L.D. | |
| 750X16-6 L.D. | |
| 600X20-6 | |
| 600X20-8 | |
| 650X20-8 | |
| 700X17-8 | |
| 750X17-8 | |
| 750X16-8 S.C. | |
| 700X15-8 S.C. | |
| Para estas medidas..... | 14.8454 |
| GRUPO 3 | |
| Medidas | |
| 700X20-8 S.S. | |
| 750X20-8 S.S. y S.T. | |
| 700X20-10 | |
| 700X20-10 S.S. | |
| 750X20-10 | |
| Para estas medidas..... | 17.3685 |
| GRUPO 4 | |
| Medidas | |
| 900X15-8 | |
| 825X20-10 S.E. y S.T. | |
| 900X20-10 S.E. | |
| 825X20-10 S.S. | |
| Para estas medidas..... | 20.4780 |
| GRUPO 5 | |
| Medidas | |
| 900X20-10 S.S. | |
| 900X20-12 (36X8) | |
| Para estas medidas..... | 24.2174 |
| GRUPO 6 | |
| Medidas | |
| 1000X20-12 S.E. | |
| 1100X20-12 S.E. | |
| 10 X 25-S.A. | |
| Para estas medidas..... | 28.8365 |

Vulcanizador de Corbatas para Llantas

Para cortar, unir, marcar con número de la medida, sacaboquear, vulcanizar, inspeccionar hasta su total terminación y entregando la producción al almacén, se pagará por esta labor, sin ayudante, el ciento de piezas

13.2061

Vulcanización de llantas de bicicleta

Obligaciones:

Tómese la llanta cruda sin conformar del estante respectivo, llévese a la mesa y entálquese, tanto por la parte interior como por la exterior. Tómese la llanta entalcada y confórmese con bolsa de aire, de agua, o con arillo conformador. Déjese el tiempo necesario para su correcta conformación.

Tómese la bolsa de vulcanizar y métase dentro de la llanta, acomodando ésta en forma correcta para evitar todo defecto posterior en la vulcanización. Una vez terminado el tiempo especificado de vulcanización, procédase a operar los controles de los vulcanizadores para abrir la tapa. En caso de que sea necesario, tómese la barra que se encuentra a un lado y ayúdese a abrir la tapa con ella.

Desconéctese la manguera de la válvula de la bolsa de vulcanizar y sáquese la llanta vulcanizada colocándola a un lado de la mesa. Tómese la llanta cruda con bolsa de vulcanizar en su interior y colóquese en el molde correspondiente, conéctese la manguera del vulcanizador a la válvula de la bolsa. Acomódese dentro del molde; opérense los controles para bajar la tapa, y en caso de que la llanta no haya quedado perfectamente acomodada, levántese inmediatamente la tapa y ajústese el reloj automático con tiempo de vulcanización de acuerdo con las especificaciones de trabajo.

Tómese la llanta vulcanizada, colocándola sobre la mesa, procédase a pintarla con uniformidad al exterior de la misma con pintura adecuada; sáquese la bolsa de vulcanizar y coloque la llanta en su lugar correspondiente.

En los casos en que la bolsa de vulcanizar no sea usada inmediatamente, ésta deberá colocarse sobre el molde de vulcanización con el objeto de conservarla caliente.

El obrero vulcanizador tendrá la obligación de poner marca a la llanta que vulcanice con el objeto de poder identificar en todo tiempo al obrero que hizo la vulcanización.

El obrero vulcanizador rechazará toda la llanta que el departamento de construcción envíe con defectos visibles; igualmente rechazará las bolsas de vulcanizar que no estén en buenas condiciones para el trabajo. Cuando por causas fuera de control del vulcanizador, la llanta salga con algún defecto, tendrá la obligación de avisarlo inmediatamente a su superior, y solamente con autorización de éste podrá continuar con la vulcanización.

En la llanta "clincher" harán las perforaciones necesarias. Los destajos para llanta de bicicleta en su trabajo de vulcanización y con las obligaciones que se señalan, se con vienen en las siguientes tarifas:

TARIFAS POR CIEN PIEZAS

| MINUTOS DE VULC. | MOLDES | | | | |
|---------------------|---------|---------|---------|---------|---------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 6 | 41.6563 | 21.4318 | 17.1929 | 13.7897 | 12.0045 |
| 7 | 46.3437 | 26.7239 | 19.6161 | 15.8226 | 15.7967 |
| 8 | 51.6333 | 29.9157 | 22.0193 | 17.9327 | 15.0946 |
| 9 | 56.3286 | 33.1034 | 24.4842 | 19.9340 | 16.4977 |
| 10 | 59.5268 | 35.9246 | 26.8252 | 21.9593 | 18.3370 |
| 11 | 63.3462 | 38.9256 | 29.2244 | 23.9146 | 20.3728 |
| 12 | 66.2460 | 41.4174 | 31.2961 | 25.9163 | 22.0807 |
| 13 | 71.9278 | 44.9622 | 33.9721 | 27.5632 | 23.8267 |
| 14 | 78.6887 | 48.4214 | 36.3986 | 30.0058 | 25.5963 |
| 15 | 77.9019 | 51.5873 | 38.7504 | 32.2398 | 27.3958 |

CAPITULO X

Acabado y Reparación de Llantas

| | SALARIO POR DIA |
|---|-----------------|
| Envoltura de llantas..... | 124.6132 |
| Reparación seccional de llantas..... | 164.8905 |
| Vulcanizar llantas ya recibidas | 156.9579 |
| Poner piso a llanta ya recubierta..... | 152.8246 |
| Raspar llantas de ceja a ceja para renovar | 136.3668 |
| Encementado de llantas para raspar de ceja a ceja | 136.3668 |
| Hacer piso para llanta a mano | 136.3668 |
| Poner costados a mano para llanta reparada..... | 131.9139 |
| Preparar llanta vita cap | 160.9835 |
| Poner piso en llanta vita cap | 160.9835 |
| Poner acabado de llanta vita cap | 160.9835 |
| Raspar llanta vita cap..... | 144.2671 |
| Cementar llanta vita cap..... | 144.2671 |
| Ayudantes generales..... | 116.5441 |

Acabado de Llantas**SALARIO A DESTAJO**

La labor de acabado de llanta consiste en desvirar toda llanta, lavarla y colocar sellos. El ciento de piezas para llantas de pasajeros.....

4.9603

Para la llanta de camión reforzada, con las mismas obligaciones anteriores, el ciento de piezas.....

7.4579

Desvirado de Llantas**Obligaciones:**

1.- Tómese la llanta del lugar del almacenamiento y córtense los pivotes del piso de la llanta por medio de cuchillo a propósito.

2.- Inclínese la llanta y córtense los pivotes de las paredes.

3.- Hágase a un lado la llanta desvirada, acomodándola en lugar de almacenamiento y agrupadas por medidas.

4.- Tómese un grupo de etiquetas y aplíquense a las llantas desviradas, de acuerdo con la correspondiente medida. Los destajos para los distintos grupos de llantas serán en la forma siguiente:

GRUPO NUMERO UNO

Todas las llantas de cuatro cuerdas y las de seis cuerdas, de las siguientes medidas:

CIEN PIEZAS

440-450-20 440-450-21 471-500-19 475-500-20 525-21 525-550-17 525-550-18 525-550-19 525-500-20 600-16 RS 600-16 RS 600-18 600-17 600-19 600-20 600-21 650-16 650-15 625-16 650-17 650-18 650-19 700-15 700-16 700-17 700-18 700-20

Para estas medidas.....

4.9079

GRUPO NUMERO DOS

600-16 ST 600-20 SE (6) 650-20 SE (8) 600-20 900-20-12 (30X5) 8 (36X8) 750-20 ST (8) 900-16 ST 700-17 SC (8)

Para estas medidas.....

6.3978

GRUPO NUMERO TRES

700-20-10 32-6 1/2 825-20-10 ST (36X6) 750-20 700-20 SE (8) 975-20-12 (34X7) 750-20-SE (8)

Para estas medidas.....

7.9714

GRUPO NUMERO CUATRO

750-16-6, 750-16 LD, 650-16 LD, 600-16 LD, 700-16-LD, 650-16 LD, 700-15 LD.

Para estas medidas.....

8.7485

GRUPO NUMERO CINCO

825-20-10, 900-20-10, 825-20 ESP, 11.00-20-12,

Para estas medidas.....

9.7145

Envoltura de llantas

La labor de envolver llantas consiste en empapelarlas a máquina, poner etiquetas del número de serie, dejándolas listas para que pasen al almacén.

El ciento de piezas para llantas de pasajeros..... 4.9621

Para llantas de camión reforzadas con las mismas obligaciones a que se refiere la tarifa anterior, el ciento de piezas 7.4532

Pelado de llantas

Pelado de llantas en cualquier medida, ciento de piezas 3.4226

CAPITULO XI**CAMARAS****SALARIO POR DIA**

Vulcanizador de cámaras para llantas 135.6162

Chaflanador de cámaras para llantas..... 124.6132

Unir cámaras de bicicletas 124.6132

Revisor de cámaras para llanta..... 120.9360

Empacador de cámaras para llanta..... 120.9360

Ayudantes generales..... 116.5441

Raspar y Cementar Válvulas para Cámaras

Llévense las válvulas a la máquina de raspar. Tráiganse las cajas para recibir las válvulas raspadas. De una por una, rásense las válvulas por uno o por dos lados, según especificaciones y colóquense en los tableros de las cajas.

Empújense las dos cajas con las válvulas raspadas a la mesa de trabajo.

Tráigase el cemento del laboratorio.

Trabájese con un tablero de cincuenta válvulas sobre la mesa a la vez.

Aplíquese la primera tapa a las bases por el lado del vástago, a las que se especifica que deben ir cementadas por los dos lados. Aplíquese la segunda capa por el mismo lado en cuanto haya secado la primera.

Aplíquese la primera capa por el lado que hace contacto con la cámara. Désela segunda capa por el mismo lado.

Métase ese tablero y sígase con el resto de los tableros hasta terminar. Llévase las cajas del lugar en donde se van a utilizar las válvulas raspadas y cementadas.

Regrésese el cemento sobrante al laboratorio.

SALARIO A DESTAJO**CIENTO PIEZAS**

Válvulas raspadas y cementadas por los dos lados..... 5.1255

Válvulas raspadas y cementadas por un lado 2.2893

**Construcción de Parches
para Válvulas de Cámaras**

Tráiganse los libros vacíos. Colóquense el extremo de la tela friccionada sobre el banco y troquélese las piezas más chicas con el troquel número dos. Sepárense las piezas de la tela, recórtese el desperdicio, colóquese la tela para troquelar de nuevo. Troquélese las piezas número tres. Colóquense los números dos encima, una centrada en cada una de los números tres, dése rodillo para pegarlas y sepárense de la tela. Recórtese el desperdicio y colóquese la tela para troquelar. Troquélese con el troquel cuatro y colóquense las dos primeras piezas centrales sobre estas últimas.

Dése rodillo para pegarlas y sepárense de la tela. Recórtese el desperdicio y recójase la tela friccionada con linner. Colóquese el extremo de la tira de hule, con espesor de 0.23" sobre el banco y troquélese con el troquel número cinco. Pónganse las piezas de tela con la de mayor diámetro 86 centrada y haciendo contacto con la pieza de hule. Dése rodillo para pegarlas. Recórtese el desperdicio y recójase la tira de hule de su linner.

Colóquese el extremo de la tira de hule con un espesor de 0.46" sobre el banco y córtense piezas con el troquel número cinco. Colóquense los parches sin terminar, centrados sobre estas piezas, en tal forma que se recubra la capa de tela descubierta.

Dése rodillo. Cójase un mazo y un sacabocados apropiado y troquélese los centros de los parches. Sepárense los parches terminados y colóquense en los libros. Recórtese el desperdicio y recójase la tira de hule de su linner. Liévense los libros al lugar a donde se van a emplear los parches.

Unica medida

6.1795

Cortar al largo y poner válvulas a las cámaras.

Cójase suficientes cámaras para cubrir la mesa, y colóquese sobre la misma. Examínese cuidadosamente al colocarse y deséchense todas las defectuosas. Arrójese el talco del interior de las cámaras y dentro del aspirador, por medio de aire comprimido. Métase una carpeta dentro de la cámara, después de quitar la tela holland, troquélese un agujero para la válvula.

Tráiganse de su libro los parches para aquellas cámaras que se especifiquen y humidézcanse los lugares donde se van a colocar las válvulas. Colóquense las válvulas previamente preparadas y sobre las bases pónganse los parches, en las medidas especificadas, para eliminar el aire, désele rodillo a la base de la válvula y si lleva parches, désele primero un golpe por medio del aparato para ese fin.

Sáquense las carpetas y colóquense las cámaras para cortar. Córtese a lo largo. Póngase talco sobre las bases de las válvulas y llévense a los estantes de vulcanización.

| | |
|--|---------|
| 600-20, 650-20, 700-17, 750-17, 600-15, 640-15, 650-15, 670-15, 440-20, 450-20, 700-16, 750-16..... | 6.8273 |
| 700-20 (32 X 6) | 7.4795 |
| 32X6 1/2, 825-20, 750-20 (34 X 7) | 8.7421 |
| 900-20 (35X8), 975-20 | 10.0966 |
| 450-21, 600-16, 625-16, 650-16, 700-17, 700-18 | 6.0262 |
| 440-21, 450-21, 525-17, 550-17, 525/550-600-17 y 19, 440-20, 475-20, 500-20, 440-450-21, 475-19, 500-19..... | 5.5640 |

Unir Cámara para Camión, en Máquina

Cójase la cámara y colóquese en la máquina metiendo un extremo por cada lado de la máquina y doblando las orillas de cada extremo sobre los bordes cortantes de los dados. Las orillas de la cámara, en ambos extremos, deben llegar a los topes de los dados. Límpiense perfectamente las dos superficies de la cámara que quedan sobre los bordes cortantes de los dados con la plancha caliente.

Bájese la tapa de la máquina para unir. Mientras que la máquina funciona, llévense las cámaras que se hayan unido con anterioridad, al estante de vulcanización. Cuando el manómetro de alta presión indique 500 lbs./pulgada cuadrada, levántese la tapa y sáquese la cámara colocándola sobre la mesa a un lado. Debe cuidarse que no se restire la cámara al separarse los dados.

Cámbiense los dados cada vez que sea necesario.

DESCRIPCION:

| | |
|---|---------|
| 700-17, 750-17, 600-20, 700-20, 750-20, 32 X 6 ½..... | 11.1786 |
| 750-20, (34 X 7) 825-20 | 12.9361 |
| 900 (36 X 8), 975-20 | 14.5323 |

Unir Cámaras de Pasajeros a Mano

Descripción:

| | |
|---|--------|
| 440-20, 475-20, 500-20, 440/450-21, 475-19, 500-19, 600-16, 625-16, 650-16, 440-21, 525/550-18, 525/550, 600-17 y 19, 450-21, 700-16, 750-16 600-15, 640-15, 670-15, 700-17, 700-18, 450-20, 700-16, 650-15 | 7.6033 |
|---|--------|

**Unir Cámaras de Pasajeros a Mano,
Achaflanado en Máquina "Fortuna"**

- 1.- Tómense del estante de almacenamiento cámaras preparadas y llévense a la mesa de trabajo acomodándolas correctamente en ésta.
- 2.- Tómese el extremo de una de las cámaras, el más alejado de la válvula y rásese exteriormente por medio de cepillo de alambre en el esmeril.
- 3.- Introdúzcase en el extremo más cercano a la válvula el mandril correspondiente, según la medida de que se trate. Procédase a achaflanar exteriormente este extremo, por medio de la máquina "Fortuna".
- 4.- Rásese interiormente el extremo achaflanado por medio del cepillo de alambre en el esmeril.
- 5.- Sáquese mandril del extremo achaflanado y procédase a unir los extremos de la cámara, de acuerdo con especificaciones. En caso de que alguno de los extremos raspados se haya ensuciado, límpiase de nuevo, raspándolo con el cepillo de alambre.
- 6.- Dése carretilla plana a toda la unión el número de veces que sea necesario, para que quede perfectamente bien.
- 7.- Retírese cámara unida a mesa cercana a lugar de trabajo y procédase a unir las cámaras restantes, de acuerdo con lo antes establecido. Márquense cámaras con el sello de identificación correspondiente.
- 8.- Una vez unidas las cámaras llévense de la mesa donde se colocaron, al estante de almacenamiento. Póngaseles talco en la unión y acomódense en éste.
- 9.- Sepárense cámaras defectuosas y corriójase todo defecto de trabajo.

Cada vez que sea necesario, háganse los correspondientes ajustes a la máquina.

La tarifa a destajo será de.....

13.2700

Vulcanización de Cámaras para Llantas

Camínese al molde que se vaya a abrir, ciérrase la entrada de presión interior y ábrase el escape. Confórmese la cámara cruda con aire comprimido.

Abrase el molde, sáquese la cámara vulcanizada y póngase la cruda en su lugar. Cuélguese la cámara vulcanizada en el soporte, frente al molde, y una vez que se hayan acumulado varias cámaras, llévense al estante donde se cogen para empacarse.

GRUPO I

440-20, 475-20, 500-20, 440/450-21, 525/550-18, 475-19, 500-19, 525-17, 550-17, 525/550-600-17 y 19, 600-16, 625-16, 650-16, 600-15, 640-15, 670-15, 600-20 y 650-15.

Moldes trabajando

| | SALARIO A DESTAJO |
|---------------|--------------------------|
| 1 | 0.3936 |
| 2 | 0.3656 |
| 3 | 0.2898 |
| 4 | 0.1217 |
| 5 | 0.1192 |
| 6 | 0.1081 |
| 7 ó más | 0.1056 |

GRUPO II

700-17, 700-18, 440-20, 450-20, 700-16, 750-16, 750-17, 650-20.

Moldes trabajando

| | |
|---------------|--------|
| 1 | 0.3936 |
| 2 | 0.2808 |
| 3 | 0.2025 |
| 4 | 0.1673 |
| 5 | 0.1472 |
| 6 | 0.1329 |
| 7 | 0.1217 |
| 8 ó más | 0.1192 |

GRUPO III

32X6 1/2, 750-20 (34X7), 825-20, 900 (30x8), 975-20.

Moldes trabajando

| | |
|----------------|--------|
| 1 | 0.6981 |
| 2 | 0.3742 |
| 3 | 0.2830 |
| 4 | 0.2223 |
| 5 | 0.1907 |
| 6 | 0.1699 |
| 7 | 0.1584 |
| 8 | 0.1436 |
| 9 | 0.1383 |
| 10 ó más | 0.1329 |

GRUPO IV

1000-20, 1100-20, 10-28, 1100-22, 1200-20.

Moldes trabajando

| | |
|---------------|--------|
| 1 | 0.7656 |
| 2 | 0.4198 |
| 3 | 0.3031 |
| 4 | 0.2467 |
| 5 | 0.2108 |
| 6 | 0.1907 |
| 7 | 0.1734 |
| 9 ó más | 0.1501 |

**Vulcanización de Cámaras para Llantas
con Hule Sintético Butyl.**

Camínese al molde que se vaya a abrir.

Ciérrese la entrada de presión interior y ábrase el escape.

Confórmese la cámara cruda con aire comprimido. Abrase el molde, sáquese la cámara vulcanizada y póngase la cruda en su lugar. Cuélguese la cámara vulcanizada en el soporte frente al molde y una vez que se hayan acumulado varias cámaras, llévense al estante de donde se cogen para empacarse.

Las tarifas para los distintos grupos de cámaras serán como sigue:

GRUPO A

440-20, 475-20, 440/450-21, 525/550-18, 475-10, 500-20, 500-19, 440-21, 450-21, 525-17, 550-17, 525/550-600-17 y 19, 450-21, 600-16, 625-16, 650-16.

Moldes trabajando

| | |
|---------------|--------|
| 1 | 0.5027 |
| 2 | 0.2797 |
| 3 | 0.2033 |
| 4 | 0.1742 |
| 5 | 0.1472 |
| 6 | 0.1329 |
| 7 | 0.1217 |
| 8 ó más | 0.1192 |

GRUPO B

600-15, 640-15, 650-15, 670-15, 700-17, 700-18, 440-20, 450-20, 700-16, 750-16, 650-20, 750-17, 700-20, 750-20, 32X6 1/2, 750-20 (34X7).

Moldes trabajando

| | |
|----------------|--------|
| 1 | 0.6981 |
| 2 | 0.3742 |
| 3 | 0.2733 |
| 4 | 0.2212 |
| 5 | 0.1907 |
| 6 | 0.1616 |
| 7 | 0.1584 |
| 8 | 0.1444 |
| 9 | 0.1379 |
| 10 ó más | 0.1329 |

GRUPO C

825-20, 900 (36X8), 975-20, 900-16.

Moldes trabajando

| | |
|----------------|--------|
| 1 | 0.8992 |
| 2 | 0.4869 |
| 3 | 0.3458 |
| 4 | 0.2776 |
| 5 | 0.2208 |
| 6 | 0.1767 |
| 7 | 0.1828 |
| 8 | 0.1734 |
| 9 | 0.1616 |
| 10 | 0.1533 |
| 11 | 0.1472 |
| 12 ó más | 0.1440 |

Equipar, Probar y Empacar Cámaras

Atornílese, con la máquina, un pivote, dentro del vástago de cada cámara. A cada cámara de camión póngasele una "Mariposa" y fijese con una tuerca, atornillada al vástago. Inflese cada cámara y revítese, rechazándose toda cámara defectuosa.

Cójanse las cámaras infladas y pruébense en el tanque de agua. Rechácense las cámaras que tengan escape de aire.

Desínflense en la máquina desinfladora y pásense a la mesa de empaque.

Al principiar la jornada, prepárense la tira de papel engomado y un bote de cola para pegar etiquetas.

Armense varias cajas con tiras de papel engomado, del tamaño que se especifique para las cámaras que se vayan a empacar.

Dóblense las cámaras poniéndole un tapón a cada vástago y métense dentro de las cajas preparadas. Círrense las cajas, séllense las etiquetas necesarias con la medida que corresponda. Péguense a las cajas que correspondan.

Cárguense las cajas en el carro. Lévese el carro al almacén entre dos hombres, descarguen y regrésese vacío al departamento.

**TARIFA PARA DIVIDIR
ENTRE TRES OBREROS
CIEN PIEZAS**

| | |
|--|---------|
| 440-20, 475-20, 500-20, 440/450-21, 525/550-18, 475-19, 500-19, 440-21, 450-21, 525-17, 550-17, 525/550-600-17 y 19 | 14.4597 |
| 450-21, 600-16, 625-16, 650-16, 700-17, 700-18 | 17.1810 |
| 640-15, 650-15, 670-15, 440-20, 450-20, 700-17, 750-16, 600-15 | 17.9327 |
| 600-20, 650-20, 700-17, 750-17, 700-20 (32 X 6) | 21.3718 |
| 32X6 1/2, 750-20 (34X7), 825-20 | 23.3042 |
| 900 (36X8), 975-20 | 25.6218 |

Preparador de Cámaras de Bicicleta

El obrero preparador de cámaras de bicicletas tendrá las siguientes obligaciones:

Troquelar la lona para el parche, así como el hule rojo en la forma que se especifique, pegando el parche con nafta, pasándole el rodillo con objeto de que no quede aire entre las partes pegadas, limpiar el talco que lleva la cámara en los bastidores, meter la cámara en los mandriles que corresponda, según medida y ajustando la cámara debidamente, con objeto de evitar que ésta se cuelgue en la vulcanización, colocando los anillos según medida, poner el parche en la cámara, pegándola con nafta y pasando bien el rodillo, cortar la cámara a la medida requerida y entregando la cámara al vulcanizador, recogéndola después de que haya sido vulcanizada para entregarla al obrero encargado de poner válvula y sin el mandril.

| | |
|---|--------|
| Por este trabajo se pagará al oficial | 8.6106 |
| Ayudante | 7.7818 |

CAPITULO XII**Tacón y Artículos Moldeados****Troquelador de Tacón****SALARIO POR DIA**

El operario troquelador recibirá en su lugar de trabajo las láminas de hule, troquelando éstas en máquina especial y según las especificaciones que reciba de su superior.

| | |
|----------------------------------|----------|
| Por este trabajo se pagará | 148.7559 |
|----------------------------------|----------|

Prensista para tacón

Los prensistas tanto de máquinas hidráulicas como de mano, tendrán las siguientes obligaciones:

Limpiar los moldes, colocar las piezas que no tengan que vulcanizar, con los aditamentos metálicos cuando sea necesario; meter los moldes a las prensas y esperar a que se verifique la vulcanización.

Durante el período de tiempo que dure la vulcanización, preparar nuevos moldes y después de realizado esto, los mismos prensistas descargarán las prensas para que los artefactos vulcanizados sean terminados por los desviradores o recortadores. El tiempo que dure la vulcanización, o sea el que dure el molde en las prensas, será en cada fábrica el mismo que se ha acostumbrado hasta la fecha, tomando los prensistas solamente el tiempo necesario entre una carga y otra para meter y sacar moldes. La siguiente tarifa abarca manufactura de tacón y de artículos que se destinen para el calzado tennis.....

| |
|----------|
| 144.2671 |
|----------|

Vulcanizador suplente.

En los casos en que el vulcanizador del tacón a destajo tenga que ausentarse momentáneamente de su lugar de trabajo, éste será reemplazado por un trabajador extra que facilitará la empresa con objeto de no retrasar o entorpecer la producción del obrero destajista.

Las obligaciones del trabajador extra consisten en suplir a los obreros destajistas en las ausencias momentáneas, así como acarreo de materiales, surtir de tacón los casilleros de los obreros vulcanizadores, etc. El salario que disfrute el vulcanizador suplente será por ocho horas de trabajo, con la obligación que cuando ocupe el lugar de alguno de los prestistas a destajo, deberá trabajar en forma tal que no retrase el trabajo del obrero a quien está sustituyendo eventualmente.

Por este trabajo se pagará 121.8804

Desvirador de artículos varios.

Al mismo tiempo de desvirar los artículos varios, el obrero tendrá la obligación de inspeccionarlos, separando los que no corresponden a la clasificación de primera .

120.9360

Labores diversas**SALARIO POR DIA**

| | |
|--|----------|
| Por revisar y empacar tacón ya vulcanizado | 119.0291 |
| Bombero prensa hidráulica | 136.3668 |
| Lavador de moldes..... | 119.0291 |
| Troquelador de artefactos | 124.6132 |
| Ayudante prensa varios..... | 122.2503 |
| Sopleteado con arena | 128.4305 |
| Ayudante general | 116.5441 |

Troquelador de lámina de hule

Troquelador de láminas de hule para tacón moldeado de botas, con las siguientes obligaciones:

Recibirá en el lugar de su trabajo, las láminas de hule que troquelará en máquina especial, sacando un tacón en cada golpe de acuerdo con las instrucciones que reciba de su superior, revisando, contando, entregando y separando por tamaños.

Por este trabajo se pagará el ciento de pares 1.1147

Vulcanizadores de Tacón

Los obreros vulcanizadores de tacón en prensas hidráulicas tendrán las siguientes obligaciones:

Una prensa, con su elevador automático, estará atendida por un solo obrero, quien trabajará tantos moldes como le sea posible, en forma de rotación y con una vulcanización de doce minutos.

Cuando el trabajador trabaje cinco moldes, tendrá que preparar cada uno de ellos en tres minutos, con objeto de que los cuatro moldes restantes que estén dentro de la prensa vulcanizadora, lleven el tiempo de los doce minutos de Vulcanización; cada tres minutos, el operario sacará uno de los moldes, el que esté ya con la vulcanización indicada, reemplazándolo con el que debe estar preparado; en esta forma trabajará durante toda la jornada de trabajo, garantizándole al trabajador las veintisiete horas que para los casos de trabajo a destajo fija el Contrato Ley de la Industria Hulera. En los casos en que el operario vulcanizador de tacón trabaje con menor número de moldes, tendrá la obligación de dar el tiempo de la especificación, de doce minutos a cada uno de los moldes que esté operando.

El obrero vulcanizador de tacón tiene la obligación de poner arandelas con máquina especial, colocar el tacón crudo bien centrado en las cavidades respectivas y meter el molde a las prensas, así como desprender el tacón ya vulcanizado con la manguera de aire y lubricar también con manguera, el molde con la solución que para estos casos suministran las fábricas. A todo operario que por falta de competencia o descuido en su trabajo saque tacón defectuoso o inservible por dar excesivo tiempo, o falta del mismo a la vulcanización, se le cobrará el artículo defectuoso en forma prudente.

Cuando el operario encuentre alguna inseguridad en su equipo de trabajo, o falta de corriente eléctrica que ocasione trabajo defectuoso, dará aviso inmediato al inspector de turno para que éste tome debida nota de la cantidad de tacón defectuoso y no se haga el cargo al trabajador.

La falta de aviso durante el turno y en el momento en que ocurra la irregularidad será de la exclusiva responsabilidad del trabajador, quien no podrá hacer valer ninguna razón y tendrá que cubrir el importe del artículo defectuoso, de acuerdo con lo estipulado en el Contrato Ley de la Industria Hulera. Los moldes serán distribuidos a los trabajadores según las necesidades de la producción de las fábricas y los obreros tendrán la obligación de trabajar los moldes en la forma que las empresas lo juzguen más conveniente. El destajo para los vulcanizadores de tacón será por ciento de pares ya vulcanizados.

SALARIO A DESTAJO

| | |
|-----------------------------|--------|
| Molde de 20 cavidades | 2.1927 |
| Molde de 24 cavidades | 2.0254 |
| Molde de 30 cavidades | 1.8074 |
| Molde de 42 cavidades | 1.5032 |
| Molde de 48 cavidades | 1.4637 |
| Molde de 56 cavidades | 1.3793 |
| Molde de 64 cavidades | 0.0766 |
| Molde de 78 cavidades | 0.0518 |
| Molde de 80 cavidades | 1.1894 |

Vulcanización de Artículos varios en Prensa**SALARIO POR DIA**

| | |
|---|----------|
| Vulcanizar artículos varios, excluyendo de estos trabajos, tacón y lo relacionado con calzado tennis. Para el trabajo de estos prensistas no habrá limitaciones dentro de lo posible en lo referente a moldes, cavidades y número de cargas | 148.7559 |
|---|----------|

Desvirado de Tacón**SALARIO A DESTAJO**

| | |
|---|--------|
| Por recortar la rebaba al tacón chico, o sea hasta el número ocho ya vulcanizado, el ciento de pares..... | 0.7157 |
| Por recortar tacón vulcanizado del número nueve en adelante, el ciento de pares..... | 1.0809 |

El trabajador recibirá en su lugar de trabajo las láminas de tacón ya vulcanizado, recortando el tacón a mano con tijeras, formándolo en condiciones contables para ser entregado a los empacadores.

Desvirado de Artículos varios a Tijera

Con la obligación de los operarios de desvirar todos los artículos que se les encomienden dentro de la mayor perfección, apartando los defectuosos y recibiendo el artículo en su lugar de trabajo, se pagará como sigue:

CIEN PIEZAS

| | |
|---------------------------------------|--------|
| Goma de Sifón | 1.1319 |
| Diafragma..... | 1.5003 |
| Boquilla embotelladora de leche | 0.7552 |
| Llantita Singer | 0.5652 |
| Gotero chico y grande | 0.5652 |
| Asientos para botella..... | 0.7552 |
| Centros para pelotas | 0.5652 |
| Boquilla número 13a. | 0.7552 |
| Destapadores W.C. | 0.9401 |
| Rondanas para cervecería | 0.5652 |
| Sordinas o topes | 0.5652 |
| Regatón para muletas | 0.5652 |
| Tapón para matraz | 0.5652 |
| Bushings | 0.8705 |
| Amortiguadores grandes | 0.8705 |
| Amortiguador chico | 0.7552 |

| | |
|--|--------|
| Tapón para tinas | 0.5652 |
| Tapón para hipodérmica | 0.5652 |
| Roldana para aire..... | 0.7552 |
| Tapón en varios tamaños..... | 0.5652 |
| Manubrio chico y grande | 0.9401 |
| Contras para W.C..... | 1.4687 |
| Roldanas para botella irrellenable..... | 0.5652 |
| Pedal para bicicleta..... | 1.1319 |
| Zuecos para cervecería, ciento de pares | 2.8283 |

Bolsas Sanitarias para Agua

La vulcanización de bolsas será de cinco minutos en moldes de dos cavidades; las obligaciones de los vulcanizadores serán las siguientes:

Cortar el material en máquina especial, según el peso y medida especificada, pasando periódicamente el material con objeto de que siga lo más aproximado a la especificación. Trabajar en la prensa con toda regularidad cuidando de que la vulcanización sea de cinco minutos. Para abrir el molde, usarán un pistón de aire que les será acondicionado a la prensa y una vez que saquen los corazones con la bolsa ya vulcanizada, colocarán éstos en los ganchos donde serán extraídos por el obrero con el equipo especial para este trabajo, y después de haber sido despegada la bolsa del corazón del molde, se dará una ligera mano de solución de la que suministren las fábricas para evitar que la bolsa se pegue. El trabajo de extraer la bolsa, se hará con el mayor cuidado, con objeto de evitar que la bolsa se rompa, al ejecutar este trabajo; y para ello deberá usarse el equipo especial, según las instrucciones que para ese caso reciban los obreros vulcanizadores.

El trabajo que por culpa del operario salga mal vulcanizado o roto, será descontado en forma prudente al responsable. Es obligación del vulcanizador, cuando note que el material no está en buenas condiciones, avisar al inspector de turno, para que éste dé las instrucciones que juzgue necesarias. El destajo que se fija para la vulcanización de bolsas para agua caliente en moldes de dos cavidades y con vulcanización de cinco minutos será de

0.2108

Los obreros vulcanizadores no tendrán ayudante para el trabajo que se deja especificado en esta tarifa.

Cortadores de Planchas de Tacón

Los cortadores de planchas de tacón con cuchillo recibirán las planchas de tacón en su lugar, las cortarán separando los tacones, colocándolos en tacones por tamaños y colores. Por este trabajo se pagará el ciento de planchas

2.3486

CAPITULO XIII**Artículos Industriales y Regenerados****SALARIO POR DIA**

| | |
|---|----------|
| Constructor de Banda | 152.8246 |
| Prensista de banda | 144.2671 |
| Cabo de manguera y banda..... | 156.8968 |
| Constructor de manguera para radiador o industrial..... | 128.0750 |
| Constructor de manguera para frenos y señales de ferrocarril..... | 128.0750 |
| Desvulcanizador de hule para regenerar | 124.4804 |
| Secador de hule para vulcanizar..... | 124.4804 |
| Ayudantes generales..... | 116.5441 |
| Torneros de Hule | 180.3141 |
| Torneros de hule de primera | 180.3141 |
| Torneros de hule de segunda | 153.0436 |
| Torneros de hule de tercera | 136.3668 |

Ahuladores cilindros varios

| | |
|-----------------------------|----------|
| Constructor..... | 162.3876 |
| Ayudante del anterior | 129.9675 |

Construcción de manguera de 50 pies

Obligación de los constructores:

Sobre la mesa; frente a la máquina, límpiase con solvente y/o córtese al largo el tubo ya puesto en el mandril.

Pásese el mandril en el tubo a la máquina constructora. Desenrólese la lona y cubierta, empalmados, y péguese la orilla de la lona al tubo de hule.

En el caso de que la cubierta y la lona no estén empalmadas, desenrólese primero la lona, péguese sobre el tubo de hule y enróllese parte de éste si es necesario.

Desenrólese a continuación la cubierta y empálmese sobre la lona, de acuerdo con la especificación. Hágase funcionar la máquina para construir manguera.

Colóquense los marcos según especificaciones.

Revísese la manguera para corregir todos los defectos de construcción. Hágase la manguera a un lado para esperar el vendado.

Se debe trabajar con grupo de mangueras construyendo primero y luego vendándolas. Para vendar, extiéndase la venda recta correspondiente sobre los rodillos de la máquina. Colóquese la manguera que se va a vendar sobre la manta recta, pegando una orilla de la misma a la manguera. Hágase funcionar la máquina para enrollar la manta.

Revísese el trabajo y corrija todo defecto de enrollado. Tómense las vendas espirales y utilizando la máquina, véndese la manguera de acuerdo con las especificaciones, procurando evitar arrugas. Hágase a un lado la manguera vendada en el soporte correspondiente. Séquese y límpiase la máquina siempre que se termine de vendar.

Ajústese la presión de aire de la máquina cada vez que sea necesario.

Los constructores cooperarán con el resto de la cuadrilla para el mejor desempeño del trabajo. La construcción y vendado deberán hacerse en la forma y orden que indique el superior.

Obligaciones de los ayudantes:

Caliéntense mandriles en el tecele, póngaseles solución, teniendo cuidado de que seque perfectamente antes de proceder a meter el tubo de hule.

Colóquese el mandril en la banda, tómese un tubo de hule de la medida adecuada; métase en el mandril con ayuda de aire comprimido. Ruédese el mandril, con el tubo a un lado de la mesa cerca de la máquina de construcción.

Cada vez que sea necesario, llévense del estante a la mesa de trabajo, tubos de hule de la medida correcta para las mangueras que se vayan a construir.

Colóquense las mangueras vendadas crudas en el carro del vulcanizador. Métase el carro con las mangueras al tecele.

Opérense los controles del mismo, de acuerdo con las instrucciones para lograr la temperatura de vulcanización. Una vez transcurrido el tiempo de vulcanización sáquese el carro del tecele con las mangueras vulcanizadas.

La vulcanización será en la forma y orden que indique el jefe del departamento.

Tómese una manguera vulcanizada vendada y colóquese en el aparato para desvendar. Quítense las vendas espirales y márquese la manguera para cortar el largo exacto, posteriormente. Sáquese el mandril ayudándose con aire comprimido.

Hágase éste a un lado. Tómense vendas espirales y rectas del estante correspondiente; llévense a las máquinas de enrollar vendadas.

Enróllense de acuerdo con las especificaciones.

Pónganse las vendas enrolladas en el estante correspondiente.

Tómese una manguera vulcanizada, quítense la venda recta y córtese al largo, de acuerdo con las marcas que le fueron puestas. Enróllese sobre una mesa adecuada y amárrese de acuerdo con especificación, poniéndole la etiqueta adecuada.

Nota: En las mangueras del grupo número 1, número 2, la lona cubierta y empalmada, cortadas al largo y enrolladas en mantas de 17 metros. En las mangueras del grupo número 3, la lona y cubierta cortadas al largo y enrolladas en manta de 17 metros. En las mangueras del grupo número 1, se vendarán con dos vendas espirales de 32 metros y una venda recta. En las mangueras del grupo número 3, se vendarán con cuatro vendas espirales de 60 metros y una venda recta.

Grupo 1**SALARIO A DESTAJO
CIENTAS PIEZAS**

Agua 1/2", 3/4", 1", 1 1/8", 1 1/4".

Aire y gas 5/16", 5/8", 1/2", 3/4"

Vapor y agua caliente 1 1/2", 3/4"

Constructores..... 199.3826

Ayudantes 258.5201

Grupo 2

Agua 1 1/2", radiador 1 3/4", aire y gas 1",
1 1/4", 1 1/2" (4 caps), vapor y agua
caliente 1", 1 1/4".

Constructores..... 267.7168

Ayudantes 351.0437

Grupo 3

Agua 2", Radiador 2", aire y gas
1 1/2" (5 caps), vapor y agua caliente 1
1/2", 1 5/8" (5 caps).

Constructores..... 300.0255

Ayudantes..... 392.7897

Las tarifas anotadas para los ayudantes
deberán dividirse entre los que intervengan
en el trabajo.

Construcción de Mangueras de "FF.CC." y
radiador con la guillotina de mano, córtese
la fricción y cubierta, a los anchos
especificados, para las diferentes medidas
de mangueras. Colóquense los trozos al
alcance del operario.

Colóquese el mandril con la manguera
vulcanizada en el aparato para sostener
mandriles y quítese la manguera con la
ayuda de aire comprimido. Póngase la
manguera en el cajón a propósito para este
fin y métase el mandril debajo de la mesa.
Sujétese el mandril en el aparato, póngase
el tubo. Colóquese el mandril con el tubo
sobre la mesa, a un lado de la máquina.
Cada vez que se termine un grupo de
mangueras, métase a vulcanizar en el tecla
que indique el jefe del departamento.
Cuando haya transcurrido el tiempo de
vulcanización, sáquese la carga. Mójense
las mangueras superficialmente con agua,
y entréguese al operador en su lugar de
trabajo.

Cuando se termine un rollo de fricción o de
cubierta, cámbiese por uno nuevo,
cooperando para esto el operador y el
ayudante.

Con las obligaciones de quitar las
mangueras vulcanizadas de los mandriles,
poner los tubos en los mandriles, cortar la
tela fricciónada y la cubierta y vulcanizar
las cargas de manguera en cualquiera de
los teclas del departamento de varios.

DESCRIPCION:

25 mm, 32 mm, 36 mm, 44 mm, 55 mm,
57 mm

Cabo, por ciento de piezas..... 12.5963

Ayudante, por ciento de piezas 11.3359

**Construcción de mangueras para frenos
y señales de FF.CC.**

Operador de la máquina. Las obligaciones del operador en la construcción de mangueras para frenos y señales de ferrocarril, consisten en lo siguiente:

Límpiese el tubo de hule en el mandril con nafta. Colóquense las guías, que centran la manguera en la máquina.

Tómese el tramo de fricción y cubierta empalmados, y adhiérase una orilla sobre el tubo de hule.

Bájese el rodillo y enróllese teniendo en cuenta las especificaciones súbese el rodillo, límpiense con nafta los extremos del tubo de hule. Hágase a un lado el mandril en el lugar correspondiente.

Márquese la posición donde deben colocarse las etiquetas y colóquese la etiqueta de acuerdo con especificaciones. Sujétese la manguera vulcanizada entre los puntos de la máquina haciendo caer, al mismo tiempo, la manguera vulcanizada, por la rampa a propósito. Extiéndase la manta y pásese por detrás del rodillo superior hasta quedar sobre la mesa. Mójese el extremo con agua. Tómese la manguera sin vulcanizar, pónganse los anillos metálicos en los extremos, cuidando de que el largo de la manguera sea el especificado.

Colóquese sobre los dos rodillos inferiores, bájese el rodillo superior y enróllese de acuerdo con las especificaciones. Hágase a un lado la manguera envuelta y quítense los rodillos metálicos. Hágaseles deslizar al carro de vulcanización utilizando la rampa correspondiente. Al terminar de envolver cada grupo de manguera, sáquense los rodillos de la máquina.

El operador disfrutará de un salario de

CIENT PIEZAS

18.5643

Ayudante. Las obligaciones del ayudante de construcción de manguera para frenos y señales de ferrocarril consisten en las siguientes:

Con la guillotina de mano, córtense al ancho especificado la fricción y cubiertas empalmadas. Colóquense los tramos cortados al alcance del operador. Colóquese el mandril, con la manguera vulcanizada, en el aparato para sostener mandriles. Sáquese la manguera con la ayuda de aire comprimido, si es necesario, quítense los arillos conformadores de los extremos y colóquense en el lugar correspondiente.

Póngase la manguera en el cajón a propósito y el mandril sobre la mesa.

Póngase mica a los mandriles de acuerdo con las especificaciones y métase debajo de la mesa. Sujétese el mandril en el aparato para sostenerlo y ayudándose con aire comprimido, métase el tubo de hule. Colóquese el mandril con el tubo sobre la mesa a un lado de la máquina. Tómese el mandril con la fricción y cubierta ya enrolladas y córtense los extremos del tubo de hule. Dóblense los extremos hacia afuera. Colóquense a continuación los anillos conformadores y los anillos metálicos, cuidando de que la manguera tenga la longitud especificada.

Cada vez que se termine de envolver un grupo de mangueras, métase a vulcanizar en el teclé que indique el jefe del departamento. Regúlese la presión de vapor para obtener la temperatura especificada.

Cuando haya transcurrido el tiempo de vulcanización, sáquese la carga, llévense las mangueras vulcanizadas al lugar de trabajo del operador. Cuando se termine un rollo de fricción y cubierta empalmadas, cámbiese por uno nuevo, cooperando para esto el operador y el ayudante. El ayudante deberá cooperar con el operador en todos aquellos trabajos que sean necesarios, para desempeñar el trabajo en la forma más eficiente.

El ayudante disfrutará de un salario de.

16.8672

CAPITULO XIV

Manufacturas de Botas de Hule, Zapatones, Guantes y Zapatos Tennis

Manufactura de Botas de Hule.

Manufactura de botas de hule con materiales preparados por la empresa y sin ayudante.

El operario encargado de la fabricación de botas, tendrá las siguientes obligaciones:

Recabar de los representantes de la empresa, la autorización en los vales u órdenes para adquirir de los departamentos correspondientes los materiales y útiles necesarios. Sujetarse estrictamente a las instrucciones escritas de la empresa.

SALARIO A DESTAJO

Será responsable de todo defecto que presenta la bota y que tenga como origen la mano de obra, por la aplicación indebida de los materiales, teniendo la obligación de seleccionar éstos, desechando los que no estén en condiciones de emplearse.

Será obligación del operario el llevar las botas al lugar en que se encuentren los vulcanizadores, entregándolas al obrero encargado de los mismos, recogerlas una vez que se haya efectuado la vulcanización, sacarlas fuera de las hormas y entregarlas diariamente al almacén, obteniendo el comprobante correspondiente. Se pagará por cada par de botas totalmente terminadas y entregadas a satisfacción de la empresa....

10.3703

Manufactura de Botas de Hule con Ayudante

Manufactura de botas de hule con materiales preparados por el operario y con ayudantes pagados por la empresa.

Los operarios recibirán en su lugar el material necesario, el cual lo ordenará con anticipación el ayudante del departamento. Cortan y cementan la manta ahulada y la lona, así como las cuatro partes del hule laminado que forman el cañón y la chinela, armando la lona sobre el molde y pegan sobre ellos los refuerzos de manta y las partes de hule laminado.

Cortan y ponen plantilla, entresuela, suela y tacón y por fin, cortan y pegan el cerco, boquillas y demás refuerzos y se entregan al vulcanizador. Después de vulcanizada, la recortan y le ponen ojillo y el número.

Botas de 30 y 40 centímetros de alto.....

11.2960

Botas para pantalonera, sin acabar.....

11.2960

Zapatones

10.3703

Reparación de botas

9.4089

Guantes.....

3.7422

Manufactura de Botas de Hule para Hombre Moldeada con Forro

Los encargados de la fabricación de botas de hule para hombre, tendrán las siguientes obligaciones:

Recabar del jefe del departamento, la autorización en vales u órdenes para adquirir de los departamentos correspondientes, los materiales y útiles necesarios para la fabricación de las mismas. Forrar el corazón de los moldes con el material indicado, poner hule en el molde, meterlo a vulcanización con el tiempo que especifique la propia empresa; después de la vulcanización, entregarán los pares hechos diariamente al departamento de desvirado, obteniendo el comprobante correspondiente de la producción hecha.

Se pagará por cada par de botas totalmente terminadas y entregadas de primera a entera satisfacción de la empresa, de los números 24 al 30

1.7686

Manufactura de Zapato Tennis**Entretelado de Lona para Zapato**

El operador entretelador será responsable de todo el trabajo, así como de la máquina donde ejecuta su labor ya sea ésta con fécula o con cemento a base de hule.

| | |
|---|----------|
| Entretelador a destajo, el millar de metros (cualquier clase de tela) | 57.8411 |
| Entretelador a destajo de telas finas (pana, raso y similares), el millar de metros | 78.9673 |
| Entretelador de lonas extragruetas, el millar de metros | 115.7002 |
| Cemento de lonas y mantas, el millar de metros | 28.9328 |

Trazado de Corte y Cortado en Sierra Cinta

El obrero tendrá las siguientes obligaciones:

Hacer el tendido con el número de lámina ordenadas por el maestro, trazando con los moldes el número de pares requeridos en cada medida y procurando hacerlo con todo el esmero posible, marcará el número y estilo en cada uno de los cortes trazados, cortándolos en los tramos acostumbrados para que sean pasados al cortador.

El destajo correspondiente al trabajo antes mencionado será de un 25% sobre la tarifa que rige para trazado y cortado.

Las obligaciones generales del cortador serán las siguientes:

Cortar a máquina las piezas trazadas sobre el tendido, el que nunca tendrá más de veinte hojas, entregando su trabajo a la persona designada por la empresa.

Cuando por necesidad de la producción se le tenga que entregar el trazado al cortador se le deducirá el 25% antes mencionado y que será pagado al trabajador que ejecute dicha labor.

Las Tarifas que a continuación se insertan son para trazado y cortado

| | POR CIENTO DE PARES |
|--|----------------------------|
| Choclos en driles y lonas lisas en los estilos 36/77-77 o similares | 3.3005 |
| En los estilos 79-80-89 y similares | 3.5038 |
| Choclos en lonas extragruetas en los estilos 227/230 y similares | 6.9085 |
| Borceguí en driles o lonetas en clase de los estilos 50-60-76 y similares | 6.1468 |
| Borceguí en lonas extragruetas de la clase de los estilos 69-70-72-74 y similares | 11.5478 |
| Borceguí en lonas extragruetas de los estilos llamados "Pinto" números 251-252-253 | 11.4443 |

| | |
|--|-------------------|
| Por trazar únicamente borceguí estilos 55, 56, 57 | 1.8243 |
| Por trazar aplicación estilos 55, 56, 57 | 1.2565 |
| Choclo estilo 102 lona y forro..... | 27.6551 |
| Borceguí estilos 103 y 104 lona forro..... | 27.9183 |
| Cortado de lonas y mantas para bota | 14.5255 |
| | POR CIENTO |
| | DE PARES |
| Cortado a Mano | |
| Cortar aplicación de hule a mano con cuchillo y sobre patrón | 4.1976 |
| Cortar plantilla de hule espuma a mano con cuchilla y sobre patrón | 7.6403 |
| Cortar talonetas de hule espuma a mano con cuchilla y sobre patrón..... | 7.6403 |
| Cortar mocasín de malla a mano | 12.8560 |
| Tarifa de Revisar y Foliar Cortes | |
| El obrero recibirá contados los cortes que le son entregados en lotes ordenados de acuerdo con las tarifas de fabricación, los revisará cuidadosamente y dará aviso a quien corresponda de los cortes faltantes o de los que resulten defectuosos, reponiéndolos de inmediato; foliará las chinelas, talones y piezas que lo requieran y entregará el corte amarrado y separado de acuerdo con la orden de trabajo; cuidando de que el foliado del corte sea fácilmente visible. | |
| Revisar cortes y foliar en todos los estilos de la línea tennis..... | 1.8386 |
| Revisar cortes y foliar en los Fresh-air | 1.5233 |
| Revisar cortes y foliar en estilo basket..... | 6.1795 |
| Revisar cortes y foliar choclo basket estilo 102 | 3.3110 |
| Acomodar corte de bota para foliar | 0.9929 |
| Foliado de bota | 1.8386 |
| Nota: En el foliado están incluidas todas las operaciones de una misma tarifa. | |
| Marcado de puntos para la colocación de laterales en los estilos 60-70-251 y similares..... | 2.2318 |
| Por marcar tres puntos..... | 2.5816 |
| Por marcar cuatro puntos..... | 2.9791 |
| Rayando chinela figurada con patrón de lámina en los estilos 36/77 y similares | 1.5833 |
| Pegar tobillera en máquina especial en los estilos 60-70-76 y similares..... | 2.3816 |
| Pegar tobillera en máquina especial en el estilo basket | 6.0595 |
| Pegar tobillera en máquina especial en los estilos 55, 56, 57 | 4.7420 |

Tarifa de Cerrado y Cubre Costura

Cerrado de cortes en máquina especial de cadena a destajo y sin ayudante:

| | |
|---|---------|
| Cerrar choclos en todos los estilos de telas delgadas como el 36/77-77-80-89 y similares | 1.3190 |
| Cerrar choclo en todos los estilos de telas extra gruesas como el 277/230 y similares . | 1.5122 |
| Cerrar borceguí en todos los estilos de telas delgadas como el 50/60/69/76/ 78 y similares | 1.6364 |
| Cerrar borceguí en todos los estilos de telas extra gruesas como el 70/72/73 y similares | 1.8472 |
| Cerrado de cortes en los estilos Fresh air y números 151/161/171/281/ 301 y similares | 1.6637 |
| Cerrado de cortes en los estilos Fresh air número 181 que lleva unida también la chinela | 5.2598 |
| Cerrar borceguí en los estilos 55, 56, 57 | 1.9995 |
| Las obligaciones del operario que ejecute labores de cubre costura, serán las siguientes: | |
| Empleará la cinta adecuada para esta labor, desprenderá los cortes y recortará, debiendo entregar el trabajo en lotes acondicionados según la orden de fabricación. | |
| Cubre costuras de choclos de telas delgadas como el 36/77-77-80 y similares .. | 2.2318 |
| Cubre costuras de choclos de telas extra gruesas como el 227-230 y similares | 2.5830 |
| Cubre costuras de borceguí en telas delgadas como el 50-60-76 y similares | 2.8032 |
| Cubre costura de borceguí en telas extra gruesas como el 70-74 y similares | 3.1903 |
| Cubre costura de cortes en estilo fresh air número 151/161/171/281/301 y similares ... | 2.4333 |
| Cubre costura en los estilos 55,56,57 | 2.8032 |
| Cerrado y cubre costura en el estilo 102..... | 8.5499 |
| Cubre costura exterior en los estilos 61, 62 | 8.6735 |
| Costura doble de zapatón | 6.1964 |
| Cerrado de bota | 3.9089 |
| Cerrado de pantalonerías..... | 7.5757 |
| Cerrado de guanteletas..... | 29.9225 |
| Cerrado y cubre costuras del corte basket..... | 12.1065 |
| Cerrado de un forro estilo basket | 6.0595 |
| Labores diversas de estilo basket. | |
| Coser cinta de vista en el talón | 8.6735 |
| Coser ruedas de talón en máquina especial | 15.1507 |
| Pespunte de ojatera figurada en máquina especial | 7.5757 |

Pegar Refuerzos de Ojillo

El operario recibirá en su lugar de trabajo los refuerzos para ojillos troquelados, los pegará con engrudo en el corte y formará y atará los lotes acondicionados como lo indique la orden.

Tendrá la obligación de cuidar de que el refuerzo sea el indicado a cada medida.

| | |
|--|--------|
| Pegar con engrudo refuerzos para ojillo en los estilos 36/77 al 231 exceptuando los que abajo se enumeran..... | 3.1989 |
| Por pegar refuerzos de ojillo en los estilos 151-152-153..... | 2.8298 |
| Por pegar refuerzos de ojillo en los estilos que llevan malla como el 181 182-172-301-302-171..... | 3.2244 |

Ribeteado

| | |
|---|---------|
| Choclo de una pieza con lengüeta en estilo 36/77 y similares | 3.9602 |
| Choclo estilos 77/79 y similares | 3.9886 |
| Choclo entre fino estilos 80/89 y similares..... | 4.1642 |
| Choclo en lonas extra gruesas estilos 95-227-230-281-282 y similares..... | 6.6305 |
| Borceguí en driles delgados estilos 50-60-76 y similares..... | 4.1642 |
| Choclos en lonas extra gruesas estilos 227-230-95 y similares..... | 7.1922 |
| Borceguí en telas extra gruesas estilos 70-71-74-100 y similares..... | 9.1547 |
| Borceguí en telas extra gruesas estilos "Pinto" 251-252-253 y similares | 11.1987 |
| Borceguí en estilo 69..... | 8.4591 |
| Borceguí en estilo 78..... | 6.6514 |
| Choclo en los estilos 161-162-163 | 8.0400 |
| Choclo en los estilos 181-182-183 | 9.2164 |
| Ribete en bota pantalonera | 5.4487 |
| Ribete de bota | 3.6284 |

Todas las tarifas de ribete son por todas las piezas que componen el corte, cuando por necesidad de la producción se fraccione, se pondrán de acuerdo empresa y sindicato. Todas las labores que se refieren al ribete no incluyen el recortado del mismo.

Costura de Vista y Labores Diversas

| | |
|--|---------|
| Ojalera sencilla en la clase de los estilos 50-60-76 y 78 | 6.5824 |
| Ojalera en la clase de estilos 55, 56, 57..... | 7.6033 |
| Ojalera en el estilo 102..... | 7.2108 |
| Lateral figurado en los estilos 62, 72, 100, 254 y similares | 8.5499 |
| Laterales y ojaleras en la clase de los estilos 70-74-100..... | 11.7603 |
| Ojalera doble en la clase del estilo 69..... | 8.5586 |

| | |
|--|---------|
| Coser resortes a los estilos 161-162-163.... | 5.9195 |
| Coser casquillos | 2.1729 |
| Coser fillos de contrahorte | 2.3816 |
| Coser pespuntos en cortes estilos 95 96 y similares | 3.3727 |
| Coser laterales dobles y rectos en máquinas de dos agujas en la clase del estilo 60..... | 8.2856 |
| Coser ojaleras de hule en máquinas de dos agujas en la clase del estilo 60 | 10.9552 |

Nota: Estas labores no incluyen el recortado.

Costura de Chinelas

POR CIENTO DE PARES

| | |
|---|---------|
| Costura de chinela figurada en los estilos 36/77 y similares | 3.8629 |
| Esta labor es sin ayudante. | |
| Costura de chinela en choclo ball, telas delgadas en los estilos 77-79- 80-89..... | 7.9495 |
| Costura de chinela en choclo ball, blucher lonas extra gruesas estilo 29- 227-230 y similares | 9.6154 |
| Chinela de borceguí estilos 50-60-70-76-78-100 | 6.0595 |
| Chinela de borceguí en el estilo 69 | 9.6154 |
| Chinela de borceguí en los estilos basket y 251 | 6.3590 |
| Chinela mocasin | 21.0623 |
| Chinela fresh air | 22.7088 |
| Chinela malla estilos 171-181 | 22.7088 |

Ojillado de Cortes

| | |
|--|--------|
| Por ojillar en máquina dúplex choclos estilos 36/77 y similares | 1.6637 |
| La misma labor en estilos 77-79-80-89-95-227-230 y similares | 1.8386 |
| Por ojillar en máquinas dúplex borceguí estilos 50-60-70-76-78-251 | 2.2318 |
| La misma labor en el estilo basket | 2.6513 |
| Por ojillar en máquina dúplex borceguí en los estilos 55, 56, 57..... | 2.6717 |
| Por ojillar en máquina dúplex choclo estilo 102 | 2.5626 |
| Ojillado de estilo fresh air 171 | 3.2244 |
| Ojillado de estilo fresh air 181 | 3.0219 |
| Ojillado de estilo fresh air 151 | 1.8386 |
| Por ojillar laterales en los estilos 70 y similares | 2.6355 |
| Por perforar a mano y ojillar en lateral del estilo basket | 4.1739 |

Costura de Contrafuerte

| | |
|--|--------|
| Por coser contrahorte de hule, en calzado de telas delgadas usando máquina especial de dos agujas que se cose a la vez, sin ayudante | 3.7074 |
| Por la misma labor y obligación en lonas extra gruesas | 4.8831 |
| Coser contrahorte en los estilos 151-161-171-281-301..... | 5.7877 |
| Contra fuerte cinta calzador de estilos 251-252 y 253 | 7.2173 |
| Coser contrahorte en el estilo basket..... | 7.8788 |

El operador pedirá al almacén de materiales o al maestro de singer el contrahorte que requiera. Coserá el mismo cuidando de emplear precisamente la medida adecuada; desprenderá el corte y formará lotes acondicionados conforme lo indique la orden.

Emplantillado en Máquina Singer

| | |
|---|---------|
| Por emplantillar cortes para calzado en telas delgadas y lonas en máquina singer, sin ayudante..... | 23.6898 |
|---|---------|

Amarrado de Cortes en Máquina Especial

| | |
|---|--------|
| Por amarrar cortes en estilos choclo o borceguí para el montado en máquinas Especial United | 1.9424 |
|---|--------|

Troquelado de Plantilla, Contrahorte y Fuerza de Ojillo

Los troqueladores recibirán su material en su lugar de trabajo, acomodarán las láminas según la orden, troquelado contrahortes y plantilla, acomodándolas en sus casilleros. Para troquelar fuerzas para ojillos emplearán recortería del departamento de cortado de cortes. En los casos que por falta de recortes tenga que emplear rollos, lo hará siempre que reciba instrucciones precisas de su superior. En el troquelado de suelas y tacones tendrá la obligación de entregar por cuenta del departamento de prensas, la suela crepé con tacón cuña o sin, el que troquelará, entregará al departamento de ensuelado en lotes y marcando la medida respectiva.

POR MILLAR DE PARES

| | |
|---|--------|
| Por troquelar fuerzas de ojillo, contrahorte, plantilla | 7.4891 |
|---|--------|

POR MILLAR

| | |
|---|---------|
| Por troquelar plantilla esponjosa | 16.0348 |
|---|---------|

POR CIENTO DE PARES

| | |
|---|--------|
| Por troquelar suela para tenis con suela moldeada | 3.7749 |
| Por troquelar tacón..... | 0.7311 |
| Troquelar tacón de botas | 1.1122 |
| Troquelar relleno fresh air | 4.2762 |

Cementado de Cortes

| | |
|---|--------|
| Cementar cortes estilos basket fresh air | 4.9858 |
| Cementar cortes estilos 36/77-77-78-79-80-76 y 50 | 3.4449 |
| Cementar corte en los estilos 55, 56 y 57 ... | 3.9958 |
| Cementar corte estilos 70-95-100-227- 230 y similares en telas extragruesas | 0.4126 |
| Cementar corte estilo 89 | 3.9958 |

El operario cementador de cortes a mano tendrá la obligación de cementar los cortes con todo cuidado colocándolos en las secaderas, una vez que estén secos los cortes hermanarlos y formar los lotes correspondientes, poniéndolos en su casillero; el cementador recibirá en su lugar de trabajo el cemento preparado.

Cementado de Plantilla

| | |
|---|---------|
| Por cementar plantilla de hule esponja con brocha a mano cementando y colocando una talonera de hule esponja ya cortada a la medida, y haciendo lotes | 20.2108 |
| Por sellar y cementar plantilla de hule esponja..... | 11.8131 |
| Por sellar y cementar plantilla de hule..... | 7.8673 |
| Por cementar plantilla de hule..... | 7.2701 |
| Por sellar plantilla sin cementarla y sello chico..... | 4.3890 |
| Por sellar plantilla sin cementarla y sello grande..... | 6.5824 |

El obrero cementador de plantilla con brocha a mano tendrá las siguientes obligaciones: tener en orden y por número la plantilla en su respectivo casillero, coleccionar la plantilla que esté en buenas condiciones y desechando lo defectuoso. Entregar al grupo de montadores la plantilla ya cementada y debidamente acondicionada en lotes entregando hormas y cortes.

Montado

| | |
|--|---------|
| Montar borceguí en estilo basket | 60.5488 |
| Montar borceguí en cualquier estilo | 21.6573 |
| Montar choclo o borceguí en telas extra gruesas | 19.6776 |
| Montar choclo o borceguí con plantilla esponja..... | 23.4026 |
| Montado de choclo estilo fresh air..... | 68.1259 |
| Montar choclos entrefinos, estilos 79-80-89..... | 19.2312 |
| Montar choclos en telas delgadas de la clase de los estilos 36/77-77 | 18.3237 |
| Montar choclos estilo 102..... | 36.5641 |
| Poner tachuela para evitar que el corte se despegue a la hora que lo cementen | 3.6284 |
| Mojar los cortes que van entretela dos con fécula..... | 3.6284 |
| El montador a mano recibirá el corte amarrado, la horma ya separada y la plantilla recortada a la medida. En caso de que resulten cortes defectuosos tendrá la obligación de dar aviso a su superior antes de proceder a montarlos | 7.2414 |

Cementado para Tira

Esta operación tiene por objeto cementar la planta del zapato ya montado en la horma, así como la orilla donde van la tira y la puntera.

Para esta operación se han aprobado las siguientes tarifas:

| | |
|--|---------|
| Cementado a mano y con una sola mano de cemento. Para zapatos con puntera, igual sistema que el anterior | 8.2856 |
| Cementado con brocha a mano dando dos manos de cemento en zapatos para suela crepé en telas delgadas | 11.3707 |
| Cementado en brocha a mano en estilo fresh air | 15.1471 |
| Cementado con brocha a mano dando dos manos de cemento en zapatos de estilos especiales (basket) | 17.4105 |
| Cementado con brocha a mano dando dos manos a cemento en zapatos para suela crepé en lonas extragruesas | 13.5706 |

El cementador a mano recibirá en su lugar de trabajo el cemento ya preparado, cementará el zapato de acuerdo con los sistemas antes señalados y una vez seco lo acomodará, acondicionado para que pase al departamento de entirado.

Extractor de tachuela, remontado y entirado a mano.

| | |
|--|---------|
| Extraer tachuela al zapato ya cementado ... | 3.6284 |
| Remontar el zapato cada vez que sea necesario..... | 1.8275 |
| Entirar y dar rodillo al zapato choclo sin puntera en telas delgadas | 11.8857 |
| Entirar y dar rodillo al zapato choclo y borceguí con puntera en telas delgadas | 13.0011 |
| Entirar y dar rodillo a los zapatos estilos 50-60-69 recibiendo la tira cortada y acondicionada en bastidores..... | 14.5298 |
| Entirar y dar rodillo a los zapatos estilos 80-89-227-230 fresh air | 14.9219 |
| Entirar y dar rodillo al zapato borceguí con puntera y telas extra gruesas | 15.5353 |
| Entirar y dar rodillo al zapato de los estilos 55,56 y 57 | 15.5353 |

El operario cortará la tira y la puntera colocando ambas con el mayor esmero posible a efecto de que cubra el perímetro cementado, exceptuando los estilos 50,60,69 y 80 que llevan la tira cortada.

Cortado de Suela a Mano

| | |
|--|--------|
| Por cortar suela a mano con cuchilla, sobre patrón en estilos de piso | 5.6742 |
| Cortar y pegar cuña..... | 5.6742 |
| Cortar suela a mano con cuchilla, sobre patrón en estilos de suela antiderrapante (de rombos)..... | 7.3520 |
| Cortar suela a mano con cuchilla, sobre patrón en estilos de suela crepé | 7.3520 |
| Cortar los mismos estilos con cuña en el tacón | 9.4319 |

Los cortadores de suela a mano tienen la obligación de dar aviso a su superior en el caso de que alguna lámina esté defectuosa. Cortará a mano y sobre patrón evitando dejar bordes ásperos o cortes defectuosos.

Cortarán la suela por pares marcando el tamaño de la suela que esté a la vista del lote que formen, acomodando los lotes en los casilleros que se asignen, o bien entregándolos a los ensueladores o la persona que designe la empresa. El cortador recibirá el material en forma de lámina.

Ensuelado a Mano**POR CIENTO
DE PARES**

| | |
|--|----------|
| Por ensuelar choclo con suela sencilla y grabada..... | 18.4440 |
| Ensuelar choclo con tacón cuña así como borceguí con suela sencilla | 18.7758 |
| Ensuelar choclo con suela crepé de la clase del estilo 79..... | 22.7073 |
| Ensuelar choclo en la clase del estilo 89..... | 34.6813 |
| Ensuelar choclo en lonas extra gruesas con doble suela crepé | 48.7881 |
| Ensuelar choclo y borceguí con suela crepé en la clase de los estilos 60- 50-68-80 | 32.2398 |
| Ensuelar borceguí en la clase de los estilos 55,56 y 57 | 48.7881 |
| Ensuelar choclo o borceguí en los estilos 102, 103 y 104 | 131.2208 |
| Ensuelar borceguí, en la clase del estilo 74..... | 52.6485 |
| Ensuelar borceguí con suela crepé en la clase de los estilos 70-72-100 y similares. | 39.4873 |
| Ensuelar choclo en la forma del estilo fresh air | 90.8358 |
| Marcar suela en los estilos que lo requieran..... | 2.3557 |

El ensuelador recibirá en su lugar de trabajo el zapato y la suela ya cortada a la medida, así como la tira cortada, limpiando éstas con gasolina y pegándolas, con obligación de centrar la suela, asentarla con rodillo a mano, en máquina según la clase y estilo de zapato, cerrando bien los cantos y dando carretilla. En los estilos que llevan refuerzos de tira y protectores, ajustará la unión cortando la parte sobrante, dando rodillo para asentar los protectores, en cualquier estilo limpiará la planta del zapato con gasolina antes de pegar la suela como última operación pegará la marca de fábrica.

Cambrillón

Poner cambrillón a cualquier estilo de zapato y con la obligación de dar rodillo al mismo.....

6.0595

Los cambrilloneros a mano recibirán en su lugar de trabajo el material que será entregado en la mejor forma, el que recortarán con tijeras en la forma y tamaños que se requieran.

Adornado a mano

Referenciar caja, ensartar agujeta al calzado, limpiarlo y encajillarlo

9.5738

Los adornadores recibirán el calzado en sus mesas de trabajo separados por adornadora.

Vulcanizar en máquina vulcanizadora para suela moldeada, estilos 251, 252, 253 y 254

32.9074

CAPITULO XV

Artículos Varios

SALARIO POR DIA

Confección de telas de gamuza, ante o similares.

El maestro maquinista, en la confección de telas de gamuza, ante o similares, será responsable de todo trabajo, así como de la máquina a su cuidado

152.8246

Ayudante del anterior y siempre que la producción de la fábrica lo requiera

116.5441

Labores Varias

Constructor de hormas, sombrero.....

144.2671

Constructor de tubo de hule para roldana

144.2671

Constructor de lingotes especiales

144.2671

Recogedor de liga. Inspeccionará la producción en la banda a medida que ésta salga de la máquina cortadora, siendo responsable de la liga que salga defectuosa en la producción primera

120.9360

Pesador de ligas

120.9360

Vulcanizador de cuello para bolsa de agua.

120.9360

Empacador de artículos varios

116.5441

Lavador de artículos varios

116.5441

Lubricador de artículos varios

116.5441

Deshormadores.....

116.5441

Constructor de cojines neumáticos

144.2671

Ahulador de ruedas

135.6162

| | |
|--|----------|
| Cortador de cinta en todos los anchos y longitudes en telas ahuladas o no, que no sean para usarse en la fabricación de calzado..... | 128.7896 |
| Ayudante. El operario dedicado a esta labor, recibirá instrucciones del cortador para llevar tela o materiales que se van a cortar al lugar apropiado, procediendo a enredar dichas telas poniéndolas después de este trabajo al alcance del cortador..... | 116.5441 |
| Revisor de rollos de cinta | 116.5441 |
| Maquinista de spreader con la responsabilidad de todo el trabajo | 128.0750 |
| Ayudante en máquina spreader y siempre que sea requerido con motivo de producción..... | 116.5441 |
| Costura de guías para trabajo de spreader..... | 116.5441 |
| Operador en máquina grabadora de telas..... | 124.6132 |
| Vulcanizador de telas ahuladas | 124.6132 |
| Ayudante cuando sea necesario por motivos de producción | 116.5441 |
| Medidores y revisadores de telas..... | 124.6132 |
| Cortador de hule para flecha, con la obligación de cortar los tambores de hule según especificaciones y después de hecho el corte, hacer manojos | 124.6132 |
| Cortador de mosaicos en máquina guillotina y con la responsabilidad total del corte, en los tamaños que se le ordenen | 124.6132 |
| Vulcanizador de artículos varios | 124.6132 |
| Ayudante cuando sea necesario en la producción..... | 116.5441 |
| Operador en máquina especial para descejar llantas | 124.6132 |
| Pulidor y revisador de mosaico, en máquina especial para este trabajo y con la responsabilidad de la revisión y pulido perfecto en las piezas | 124.6132 |
| Cortador de liga. Tiene bajo su cuidado la máquina siendo responsable del trabajo y siguiendo las especificaciones que reciba | 120.9360 |

Cortador de Hule para Flecha

SALARIO A DESTAJO

| | |
|---|--------|
| Cortador de hule para flecha con la obligación de colocar el tubo en su tambor respectivo haciendo el corte según medida requerida, y bajo las instrucciones de su superior, teniendo toda clase de atención para que la cortadora trabaje con toda eficiencia, así como tener en todo momento la cuchilla en perfectas condiciones para que el corte resulte perfecto. El material que por culpa del trabajador, salga mal cortado o de distinta medida a la requerida, se cargará al obrero responsable en forma prudente. El destajo por tubo cortado, incluyendo en este la hechura de los mazos o manojos que se ordene deba hacer el trabajador, será de | 0.4492 |
|---|--------|

CAPITULO XVI
Servicios Generales

SALARIO POR DIA

| | |
|---|----------|
| Preparador de cementos de primera. Es el obrero que además de atender a las batidoras de cemento para calzado, atiende a las de cementos especiales..... | 141.0998 |
| Preparador de cementos de segunda, atiende las batidoras de cementos para zapatos..... | 127.2563 |
| Auxiliares en cualquier departamento con las siguientes obligaciones: Atender a toda clase de trabajos que se necesite hacer en el trabajo y departamento donde presta sus servicios, obligándose a desempeñarlos con toda atención y eficiencia que tienen los obreros especializados. Queda entendido que el obrero auxiliar no tiene puesto fijo determinado, sino que ocupará el puesto que dentro de su departamento sea necesario cubrir a juicio de las fábricas. | |
| Disfrutará de un salario por día | 128.8471 |
| Ayudantes generales de laboratorio con las siguientes obligaciones: Trabajar en las máquinas de tensión tomando las informaciones que sean requeridas del alargamiento de hule, cuerdas, así como tomando gravedades específicas, durezas y plasticidades. Trabajar en las prensas para vulcanización de materiales, preparación de cementos y pinturas, cortes de secciones y medición de ángulos de llantas; pruebas sobre petróleo, nafta, benzol y gasolina; pesos de llantas, cámaras, recubiertos, corbatas y materiales ahulados, reparación de llantas, mezclas pesadas en el molino del laboratorio y por último el trabajo general del mismo incluyendo en éste, pruebas que con el tiempo se consideren necesarias para la fábrica. Para el trabajo anterior se fija una tarifa de | 154.7530 |
| Cabo seleccionador de desperdicio con la obligación de recoger diariamente de los distintos departamentos los desperdicios de hule, telas, cuerdas, etc., seleccionándolos en la forma que se le especifique por su superior y entregándolos en el lugar que se designe. Hacer diariamente el reporte de todos los desperdicios que recoja, anotándolos por kilos en la forma que sea ordenado, seleccionándolos según las especificaciones que reciba, así como anotando el departamento de donde fueron recogidos..... | 147.3195 |
| Chofer | 157.9059 |
| Chofer del carro eléctrico | 162.3876 |

| | |
|--|----------|
| Macheteros | 116.5441 |
| Barrenderos, mozos de administración o talleres..... | 116.5441 |
| Jardinero | 124.6168 |
| Ayudante o empacador de primera de almacén es aquel que tiene la obligación de seleccionar la mercancía para ordenar los pedidos, flejar y rotular | 137.3579 |
| Ayudante o empacador de segunda de almacén es aquel que hace todos los trabajos de almacén exceptuando los que tienen como obligación los de primera | 116.5441 |

CAPITULO XVII**Talleres****SALARIO POR DIA**

| | |
|--|----------|
| Mecánico de primera. Es aquel que desempeña los trabajos más delicados y precisos, ya sea como especialista en aparatos, bancos, tornos, fresa, cepillo, etc., y sin ninguna responsabilidad extraordinaria ni personal bajo sus órdenes que no sean sus ayudantes | 203.2610 |
| Mecánico de segunda. Es aquel que desempeña los trabajos que no tienen la precisión de los de primera | 161.4575 |
| Mecánico de tercera. Es aquel que hace los trabajos más sencillos y preliminares del oficio | 140.5719 |
| Mecánico de Singer..... | 148.9319 |
| Ayudante de mecánico..... | 121.8625 |
| Electricista de Primera. Es aquel que hace instalaciones generales, atiende los equipos de alta y baja tensión, ejecuta reparaciones y embobina motores | 203.2645 |
| Electricista de segunda y operador. Es aquel que atiende el equipo general, hace reparaciones de emergencia y ayuda al de primera bajo la dirección del mismo o hace las reparaciones generales | 161.2743 |
| Electricista de tercera..... | 134.0757 |
| Ayudante de electricista | 121.8625 |
| Soldador de primera..... | 162.2475 |
| Soldador de segunda | 161.4575 |
| Engrasador de primera..... | 146.7665 |
| Engrasador de segunda..... | 121.8625 |
| Herrero de primera | 161.4503 |
| Herrero de segunda | 125.5756 |
| Pintor..... | 135.5085 |
| Maestro Plomero | 174.0405 |
| Oficial de plomería | 145.7430 |
| Maestro carpintero sin herramienta..... | 190.5414 |
| Oficial de carpintería | 161.2312 |
| Ayudante de carpintería | 121.8625 |
| Maestro albañil..... | 172.6185 |

| | |
|--|----------|
| Fogonero de primera y operador, en calderas de más de 260 HP | 203.2645 |
| Fogonero de primera atendiendo calderas de más de 100 HP | 174.0405 |
| Fogonero de segunda atendiendo calderas hasta de 100 HP | 149.9158 |
| Ayudante en el departamento de calderas con las siguientes obligaciones: Auxiliar al fogonero en la vigilancia del equipo de tratamiento de aguas. Pesar y mezclar las químicas del tratamiento de agua. Ejecutar trabajos sencillos de mantenimiento mecánico. Mantener el equipo y el lugar de trabajo en estado de absoluta limpieza. Atenderá todas las indicaciones que reciba del fogonero. Ayudar al fogonero en trabajos de mantenimiento. Los ayudantes de calderas deberán saber leer y escribir, conocer el sistema métrico; tener conocimientos generales de las herramientas de taller y su uso, nociones de niveles y manómetro y conocimientos generales de plomería. El salario por ocho horas de trabajo será de | 159.7122 |
| Ayudante general | 116.5441 |

CAPITULO XVIII

Construcción de Acumuladores

Obligaciones de los Operarios según las Sigüientes Categorías:

Categoría "A". Atender la máquina rejilladora, ajustando y preparando el molde para que el producto salga perfecto. Vigilar la temperatura de la máquina así como la temperatura del plomo en el crisol. Revisar la rejilla producida acumulando ésta en estibas. Engrase general de la máquina.

Máquina empastadora, ajustar ésta de acuerdo con la orden de producción.

Regular la pasta. Revisar la rejilla para ser empastada. Al acabar el turno se limpiará la máquina dejándola perfectamente limpia. Sacar los elementos de las tinas de formación, revisando éstos colocándolos en las cajas respectivas con su ajuste debido.

Poner tapas, bornes y sellar el compuesto de la batería terminada.

Poner conectores soldándolos. Flamear el compuesto en general. Tener su máquina y lugar de trabajo en perfecto estado de limpieza. Soldar las barras en los elementos de las tinas de formación. Además de las labores antes mencionadas y de todas las inherentes a esta categoría, deberá conocer cada una de las labores asignadas a los operarios de las categorías "B", "C" y "D" inclusive. También tendrá que estar versado en la descarga, la prueba y la terminación de una línea de formación. Saber usar el voltímetro, el decímetro y el termómetro, así como determinar cualquier falla de las baterías y reparación de las mismas.

Teniendo además la obligación de cubrir cualquiera de las vacantes de categorías inferiores. Estas labores deberán desarrollarse con toda eficiencia. El salario diario será de

189.3169

Categoría "B". Ajustar la solución para la pasta; hacer la mezcla de acuerdo con las especificaciones, tomar pesos cúbicos de pasta, revisar las materias primas; acarrear la pasta a la máquina empastadora. Lavado y limpieza diario de la máquina.

Ensamble de elementos

Ajuste de peines. Acomodar las placas en los peines. Soldar grupos. Ensamblar grupos para hacer elementos, acomodando éstos grupos en carros.

Revisión de las placas.

Meter separadores. Revisión de elementos. Revisión de separadores.

Meter separadores en los elementos.

Revisión tapas. Hechuras de conectores, postes y bushings; ajuste del molde en la máquina. Revisión de conectores, postes y bushings. Control de la temperatura en crisol. Limpiar los conectores, postes y bushings del exceso de plomo.

Producción de elementos secos hechos en máquina. Hará barras para soldar.

Conservación de la máquina y lugar de trabajo en perfecto estado de limpieza. Además de las obligaciones antes enumeradas y de todas las inherentes a esta categoría, deberá conocer cada una de las obligaciones asignadas a los operarios de las categorías "C" y "D", para poder suplir en cualquier momento a los operarios de estas categorías. Estas labores deberán desarrollarse con toda eficiencia. El salario diario será de.....

177.7250

Categoría "C". Ayudar en el ensamble; revisión de placas. Acomodar placas en los peines, ensamblar grupos.

Acomodo de elementos en carros, regulación de ácido en las tinas de formación. Meter elementos terminados en las tinas. Colocar las barras de plomo para ser soldadas. Regular los ácidos en los tanques para el llenado.

Llenado de las baterías nuevas y regulación de la solución en el artículo terminado. Conexión para la carga final. Marcado de baterías, así como una revisión general, tomando la densidad de las mismas, marcando el número de garantía, pintura y empaque.

Auxiliar en sus labores al armador y aprobar las baterías en los aparatos respectivos. Además de las labores inherentes a esta categoría, deberá conocer cada una de las labores asignadas a los operarios de la categoría "D" y de ayudante general, para suplir las faltas que procedan. Conservará sus lugares de trabajo en perfecto estado de limpieza. Estas labores deberán ser desarrolladas con toda eficiencia. El salario diario será de

152.3218

Categoría "D". Recibir las placas de la máquina empastadora. Acomodar las rejillas y los racks metiendo éstos al secador; separará las placas defectuosas sacudiendo estas para regresar la pasta.

Ayudar a la limpieza de la máquina empastadora, así como del secador.

Revisado de las placas y sacado de las placas del secador.

Acarreo de las placas listas y revisadas para el ensamble. Además de las labores inherentes a esta categoría, conocerá todas las labores del ayudante en general. Estas labores deberán ser desarrolladas con toda eficiencia. El salario diario será de

128.4233

Ayudante en general. Poner tapones, lavado, secado y limpieza, así como auxiliar en sus labores al empacador, estibando acumuladores. Corte de compuesto. Revisión de tapas. Hacer barras. Ayudar a hacer ácido y romper cajas de acumuladores viejas para recuperar plomo, y además todas las labores inherentes a esta categoría.

Estas labores deberán ser desarrolladas con toda eficiencia. El salario diario será de

116.5441

Nota. Los salarios correspondientes a todas las clasificaciones de trabajo por día y por minuto especificado de los departamentos de banburys y molinos, incluyen todos los aumentos de revisión de contrato a la fecha, así como las recomendaciones nacionales de septiembre de 1973, 1974 y 1976 y la de marzo de 1982 retroactiva al 18 de febrero del mismo año y los \$50.00 según convenio del primero de noviembre de 1982 con sus aumentos de revisión correspondiente hasta la fecha.

Los salarios de las otras clasificaciones de trabajo a destajo incluyen sólo los aumentos de revisión de contrato a la fecha, por lo que a estos salarios deberán agregarse los aumentos a destajo correspondientes a las recomendaciones nacionales de septiembre de 1973, 1974, 1976, la del 23 de marzo de 1982 retroactiva al 18 de febrero del mismo año y los \$50.00 diarios del convenio del primero de noviembre de 1982.

La Comisión de Ordenación y Estilo del Contrato.- Sector Obrero: **Luis Trejo Valdez, Roberto Cázares Quintero, Raúl Silva Esparza, Gabriel Castañeda Rojas.**- Rúbricas.- Sector Patronal: **Germán de la Garza de Vecchi, Margarito Avelar Flores, Inés María Elena Acevedo Domínguez, Julio César Arias González.**- Rúbricas.