

I. Disposiciones generales

MINISTERIO DE TRABAJO

ORDEN de 28 de julio de 1966 por la que se aprueban los Nomenclátor de Industrias y Actividades y de Oficios y Profesiones de la Industria Textil.

Ilustrísimo señor:

La Ordenanza Laboral Textil aprobada con fecha 21 de septiembre de 1965 prescribe en su disposición transitoria primera la redacción de un doble Nomenclátor de Industrias y de Profesiones Textiles, que ha sido elaborado por esa Dirección General sobre la base de los estudios e informes sindicales. El contenido del Anexo I que recoge las definiciones y calificaciones de las profesiones comunes a toda la Industria Textil impone unas leves modificaciones de redacción en los artículos 83, 84, 86, 88 y disposición transitoria 20 de la citada Ordenanza.

Por todo ello, visto el doble Nomenclátor de Industrias y Actividades y el de Oficios y Profesiones de la Industria Textil, propuesto por esa Dirección General con fecha de hoy, y en uso de las facultades concedidas a este Ministerio en la Ley de 16 de octubre de 1942, he acordado:

Primero.—Aprobar como Anexos de la Ordenanza Laboral Textil y con igual fuerza legal que ésta los Nomenclátor de Industrias y Actividades, así como el de Oficios o Profesiones de la Industria Textil, con vigencia para los Convenios Colectivos Sindicales aprobados con posterioridad a la fecha de esta Orden.

Segundo.—Autorizar a la Dirección General de Ordenación del Trabajo para dictar cuantas disposiciones pueda requerir la aplicación del citado Nomenclátor.

Tercero.—Disponer la inserción de su texto, así como de la presente Orden en el «Boletín Oficial del Estado».

Cuarto.—Introducir en el texto de la Ordenanza Laboral Textil, aprobado por Orden de 21 de septiembre de 1965, las siguientes modificaciones:

1. El artículo 83 quedará redactado como sigue: «Clasificación general del personal obrero».—1. Maestro, Oficiales, Ayudantes de Oficiales, Subayudantes y Peón.—2. En la Industria de la Confección, Vestido y Tocado serán: Oficial, Ayudante, Auxiliares y Aprendices.

2. En el artículo 84, además de intercalar entre los oficios en él mencionados el de «Carpintero» después del de «Calderero» y el de «Comprobar o probador de hilos» después del de «Conductor», se añadirá al final del párrafo lo siguiente: «Con exclusión, por las peculiares características de su proceso fabril, de las Industrias Productoras de Fibras Artificiales y Sintéticas.»

3. El artículo 86 quedará redactado como sigue: «Definición de categorías del personal administrativo.» Las definiciones de todo este personal son las consignadas en el Nomenclátor de categorías profesionales comunes a toda la Industria Textil.

4. El artículo 88 quedará redactado como sigue: «Definición de las categorías mercantiles.» Las definiciones de todo este personal mercantil serán las consignadas en el Nomenclátor de Categorías y Profesiones comunes a toda la Industria Textil.

5. La disposición transitoria 20 quedará redactada de la siguiente forma: Norma de Trabajo para la Industria Textil Algodonera dedicada al aprovechamiento de desperdicios. Orden de 12 de julio de 1946.

Lo que digo a V. I. para su conocimiento y efectos.

Dios guarde a V. I. muchos años.

Madrid, 28 de julio de 1966.

ROMEO GORRIA

Ilmo. Sr. Director general de Ordenación del Trabajo.

NOMENCLATOR DE ACTIVIDADES INDUSTRIALES Y DE PROFESIONES Y OFICIOS DE LA INDUSTRIA TEXTIL

Anexo I.—Profesiones y categorías comunes a toda la Industria Textil compuesta por las actividades definidas en los anexos siguientes

1. PERSONAL DIRECTO

A. DEFINICIONES

Director técnico.—Es el que con título adecuado o amplia preparación teórico-práctica asume la dirección y responsabilidad de la industria y de su proceso de fabricación, planificación, programando y controlando sus diversas fases.

Director comercial.—Es el que con el título adecuado o amplia preparación teórico-práctica asume la dirección y responsabilidad de las funciones mercantiles en su más amplio sentido, planifica, programa y controla la política comercial de la Empresa.

Administrador.—Es el que con poderes adecuados y capacidad suficiente, y en aquellas industrias que por su importancia y organización así lo requieran, asume la dirección y responsabilidad de la Sección Administrativa en su más amplio sentido, incluyendo las funciones y estudios de política crediticia de la Empresa, planes de amortización, regímenes fiscales y tributarios etc.

Jefe de distribución.—Es el que en aquellas Empresas que por su importancia y organización así lo requiere y a las órdenes de la dirección o del Director comercial y en posesión de un título o amplia preparación y práctica aplica sus conocimientos con iniciativa y responsabilidad a la distribución del producto elaborado, coordina la demanda con los stocks y producción, etc., y es responsable del orden y buena marcha del proceso de trabajo en la sección de expediciones.

Jefe de contratación.—Es el que a las órdenes de la dirección en las Empresas que por su importancia y organización así lo requieran con título adecuado o con amplios conocimientos y capacidad es responsable de las compras de materias y aprovisionamientos de la Empresa.

Jefe de personal.—Es el que a las órdenes inmediatas de la Dirección de la Empresa tiene a su cargo y responsabilidad el Departamento de Personal. Se clasifican en tres categorías:

Jefe de primera: Empresas de más de 800 trabajadores.

Jefe de segunda: Empresas de 250 a 800 trabajadores.

Jefe de tercera: Empresas de menos de 250 trabajadores.

Jefe de organización.—Es el que con conocimientos y prácticas acreditadas a las órdenes de sus superiores jerárquicos ejecuta las normas de la organización científica del trabajo, realizando estudios, mejoras de métodos, programaciones, cálculo e implantación de incentivos, costes, verifica el control de la producción y resuelve los problemas propios de su actividad.

Ayudantes de jefaturas.—Son los que en las Empresas que por su importancia y organización así lo requieran bajo las órdenes directas de los Jefes de distribución, contratación, personal, organización o Administrador, en cada caso, realizan trabajos que requieren una adecuada preparación, auxiliando o supliendo algunas de las funciones de los citados Jefes y, en su ausencia, asumen la responsabilidad en una unidad de criterio y normas, dando posterior cuenta de sus actos.

Mayordomo.—Es el que a las órdenes de la Dirección o del Director técnico, y en su caso, y de una forma más práctica que teórica, cuida y es responsable del orden y disciplina en el trabajo, de la reparación y buen funcionamiento de las máquinas, de la vigilancia del proceso de fabricación, de la distribución y asignación del trabajo y ejerce además las funciones específicas que le son delegadas.

Subintendente.—Es el que con capacidad suficiente, y en aquellas industrias que por su importancia y organización así lo

requieran, asume la dirección y responsabilidad de la Sección de Servicios Auxiliares, del mantenimiento y conservación de los edificios, dependencias e instalaciones de la buena marcha de los servicios complementarios, y puede asumir además la dirección de todas o algunas de las funciones de aprovisionamiento, jefatura de compras, cálculo de costos, jefatura de personal, relaciones públicas, etc., así como la de coordinación entre las distintas secciones de la Empresa.

Jefe de laboratorio.—Es el técnico que a las órdenes del Director técnico examina y analiza los productos o ensaya las tinturas y sus fórmulas, realizando las funciones que le son propias

Encargado de sección (Maestro de taller).—Es el que con suficientes conocimientos teórico-prácticos, dotes de mando y experiencia en el ámbito de su profesión y bajo las órdenes del Director o del Mayordomo, cuida y es responsable de la organización y disciplina en el trabajo, de la preparación y buen funcionamiento de las máquinas, vigila el proceso de fabricación, la distribución o asignación del trabajo en la sección o secciones a él encomendadas, controla la calidad de la labor realizada y desarrolla una función docente, pudiendo realizar además la labor propia de un oficial de su especialidad.

Contramaestre (excepto hilaturas)—Es el que a las órdenes de su superior cuida y tiene la responsabilidad de algunas de las brigadas o subsecciones, con mando sobre el personal, siendo responsable de la producción y, asimismo, se ocupa del ajuste y cambio en las máquinas, distribución de la labor en el grupo de preparación y del cumplimiento de los planes de entretenimiento marcados por la Dirección, pudiendo —por excepción— en las actividades del Ramo de Agua desempeñar funciones de oficial.

Ayudantes de Encargados y Contramaestres.—Son los que bajo las órdenes directas del Encargado o Contramaestre con mando, en su caso, y con adecuada capacidad, facilitan la mejor eficacia de la labor de aquéllos, auxiliándoles en su cometido o supliéndoles en alguna de sus funciones, y en su ausencia asumen la responsabilidad con unidad de criterio y normas, dando posterior cuenta de sus actos, pudiendo realizar trabajos mecánicos y manuales.

Se atribuirá esta categoría, en las Empresas de Fibras Artificiales y Sintéticas, al trabajador que de acuerdo a las normas preestablecidas realiza el trabajo en las máquinas y aparatos a su cargo, cuidando además de que tanto unas y otras, como el sector a él encomendado, se encuentren en perfectas condiciones de orden y limpieza. Estará capacitado para suplir transitoriamente al Encargado, en determinadas funciones.

B. CALIFICACION

Director técnico	3,20
Director comercial	3,20
Administrador	3,20
Jefe de distribución	2,75
Ayudantes de distribución	1,95
Jefe de contratación	2,70
Ayudante de contratación	1,95
Jefe de personal de primera	2,80
Ayudante de personal de primera	2,00
Jefe de personal de segunda	2,35
Ayudante de personal de segunda	1,65
Jefe de personal de tercera	2,20
Ayudante de personal de tercera	1,50
Jefe de organización	2,20
Mayordomo	2,70
Subintendente	3,00
Jefe de laboratorio	2,35
Encargado de sección (Maestro de taller)	2,20
Contramaestre (excepto hilaturas)	1,95
Ayudante de encargado	1,50
Ayudante de contramaestre	1,35

2. PERSONAL TECNICO

A. DEFINICIONES

Titulados.—Son aquellos que aplican sus conocimientos a investigación, análisis del material o al estudio y preparación de los planes de trabajo, asesoramiento o ejecutando actividades propias de su profesión. Se diferencian tres categorías, según posean títulos de grado superior (Ingenieros, Licenciados, etc.), de grado medio (Peritos, Graduados sociales, Ayudantes técnicos sanitarios, etc.), o de enseñanza media general, laboral o profesional.

No titulados.—Son los que con una preparación acreditada por la práctica continuada o por conocimientos respaldados por diplomas de escuelas profesionales ejercen o ayudan, en nivel inferior las funciones anteriormente señaladas a los titulados.

Teórico de tejidos.—Es el técnico que tiene a su cargo el estudio de los tejidos a cuyo fin escoge las materias que deben componerlos y la preparación de los mismos, determina los ligamentos, la manera de producirlos y el acabado de los artículos.

Tintorero.—Es el encargado de las distintas subsecciones del tinte, que bajo la dirección del Director técnico y con responsabilidad personal, ejecuta las fórmulas ordenadas por aquél, o bien dispone por sí mismo la composición de las fórmulas para conseguir el colorido

Colorista y pintor de estampados.—Es el que bajo la dependencia del Director técnico tiene la responsabilidad de ejecutar las fórmulas para lograr el colorido y las estampaciones.

Técnico de organización.—Es el que a las órdenes del Jefe de organización, en su caso, realiza trabajos relativos a funciones de organización científica del trabajo, cronometraje y estudios de tiempos, mejoras de métodos, estimaciones económicas, confección de normas y de tarifas de trabajo de dificultad media, colaborando en la resolución de problemas de planteamiento de dificultad media

Ayudantes de Teórico, de Tintorero, de Colorista y Pintor de estampados.—Son aquellos que bajo órdenes concretas del superior inmediato proceden a las mecánicas de las funciones específicas de cada puesto, auxiliando en trabajos sencillos.

Ayudante de organización.—Es el que realiza trabajos sencillos de organización científica del trabajo, tales como cronometajes simples, acumulación de datos con directrices bien definidas, revisión y confección de hojas de trabajo, análisis y paga, control de operaciones, archivo, cálculo de tiempo, partiendo de datos, normas, tarifas bien definidas y funciones similares

B. CALIFICACION

Técnico titulado de grado superior	3,00
Técnico titulado de grado medio... ..	2,35
Técnico titulado de enseñanza media general, laboral o profesional	1,90
Teórico de tejidos	2,80
Tintorero	2,25
Colorista y Pintor de estampado	2,20
Técnico de organización de primera... ..	1,90
Técnico de organización de segunda... ..	1,50
Ayudante de teórico	1,50
Ayudante de tintorero	1,50
Ayudantede colorista y Pintor de estampado... ..	1,50
Ayudante de organización	1,30

3. PERSONAL OBRERO

A. DEFINICIONES

Maestro.—Es el obrero que procedente de la categoría de Oficial con clasificación superior a la de éste y con conocimientos meramente prácticos y suficiente experiencia, vigila el trabajo de otros obreros y fiscaliza la calidad de la labor realizada. Dentro de esta categoría se comprenden los Maestros y Submaestros.

Oficial.—Es el obrero mayor de dieciocho años que, en la plenitud de sus conocimientos y facultades para el ejercicio de las labores de la producción, tiene a sus cuidados una labor determinada, según su especialidad y, en su caso, la vigilancia y entretenimiento de las máquinas necesarias en el proceso de fabricación.

Ayudante de Oficial.—Es el obrero mayor de dieciséis años y menor de dieciocho que habiendo finalizado su aprendizaje realiza funciones propias de Oficial, pero que por razón de sus menores aptitudes físicas y corta edad no se le puede exigir lógicamente el rendimiento normal que alcanza el Oficial de su profesión.

Subayudante.—Es el obrero menor de dieciséis años que habiendo finalizado su aprendizaje no alcanza la edad exigida para asimilarle a Ayudante de Oficial.

Peón.—Es el obrero mayor de dieciocho años que ejecuta trabajos para los cuales no se requiere preparación alguna, ni conocimientos teóricos y prácticos de ninguna clase. Puede servir indistintamente en cualquiera de las secciones, pues la índole de su trabajo consiste esencialmente en la aportación de su esfuerzo físico y no exige otra condición que la atención debida y la voluntad de llevar aquello que se le ordena.

B. CALIFICACION

Maestro: Veinte puntos más que el Oficial.
Submaestro: Diez puntos más que el Oficial.
Oficial: Valoración que aparezca en las calificaciones específicas.
Ayudante de Oficial: 70 por 100 del Oficial.
Subayudante: 60 por 100 sobre la calificación de Oficial.
Peón: 1,00.

4. PERSONAL DE SERVICIOS AUXILIARES

A. DEFINICIONES

Albañil.—Es el Oficial que, con los conocimientos teórico-prácticos de su oficio, cuida, con el utillaje adecuado propiedad de la Empresa, de la ejecución de obras de mampostería, fábrica hormigón, etc., así como de su acabado que la dirección de la Empresa proyecte o modifique, y de las reparaciones usuales.

Calderero.—Es el operario que posee conocimientos teórico-prácticos adecuados a las actividades propias de su oficio.

Carpintero.—Es el Oficial que, con los conocimientos teórico-prácticos necesarios de su oficio, cuida, con el utillaje y maquinaria propios de la industria, de las reparaciones de su especialidad y obras que la Dirección proyecte o modifique.

Carrero.—Es el que con práctica suficiente conduce vehículos de tracción de sangre y tiene la responsabilidad del cuidado y alimentación de los animales de tiro.

Carretillero.—Es el que con práctica suficiente conduce las carretillas eléctricas o vehículos similares por el interior del centro de trabajo.

Conductor.—Es el que provisto de carnet de la clase correspondiente al vehículo cuya conducción tiene encomendada cuida del funcionamiento y entretenimiento del mismo, y se encarga de la ejecución del transporte. Se clasifican en dos categorías, siendo de primera clase cuando provistos de carnet de conducción de primera o de primera especial tenga capacidad suficiente para ejecutar, como mecánico conductor toda clase de reparaciones, así como cuando conduzca vehículos para los que se exija el carnet de las categorías mencionadas, siendo de segunda clase en los casos restantes.

Correero.—Es el que tiene a su cargo la revisión, reparación, empalme y colocación de las correas, así como de las demás guarniciones de cuero y similares.

Cubridor de cilindros.—Es el que tiene la responsabilidad de cambiar los paños, cueros, gomas y recubrimientos de los cilindros de los trenes de estiraje, procediendo a su rectificado y barnizado y demás cuidados precisos para su buen funcionamiento.

Electricista.—Es el Oficial que con los conocimientos teórico-prácticos necesarios, atendiendo las órdenes de la Dirección, y dentro de la industria y sus anexos, realiza instalaciones y montajes de líneas de fuerza, luz o telefónicas y de transporte de energía, por ampliación o reforma. Cuida el funcionamiento de las instalaciones existentes, la puesta en marcha de grupos hidroeléctricos o motores ejecutando las reparaciones de los mismos.

Fogonero.—Es el Oficial encargado de la alimentación de las calderas de combustible y de agua, con el fin de obtener una combustión y una presión de vapor correcta, teniendo a su cargo la conservación y reparación elemental de las calderas, de sus accesorios, así como de los aparatos de maniobra, medición y seguridad, y de las instalaciones de depuración de aguas.

Fontanero.—Es el Oficial que con los conocimientos teórico-prácticos necesarios, atendiendo las órdenes y proyectos de la Dirección, y con el utillaje adecuado, realiza instalaciones y montaje de acometidas de aguas, por ampliación o reforma, tiene la responsabilidad de la conservación, reparación y funcionamiento de las instalaciones existentes, de la puesta en marcha de los grupos motobombas y demás actividades propias del oficio.

Hojalatero.—Es el Oficial que tiene la responsabilidad y los necesarios conocimientos para la reparación y entretenimiento de todos los órganos de máquinas construídos con materiales que se trabajen en este oficio.

Maquinista.—Es el que tiene a su cargo las normas, funcionamiento y entretenimiento de los motores y aparatos instalados en las centrales productoras de energía.

Mecánico.—Es el Oficial que con los conocimientos práctico-teóricos adecuados para los oficios de Ajustador, Tornero, Fresador, Cortador, etc., es responsable del entretenimiento y reparación de la maquinaria, sobre la misma o en taller de fábrica, así como del utillaje, instalación de transmisión de fuerza electromotriz o en sus modificaciones de interés, para la mejor producción.

Pintor.—Es el operario que posee conocimientos teórico-prácticos adecuados a las actividades propias de su oficio.

Puador.—Es el que se dedica a la confección y montaje de los peines para telares, máquinas encoladoras, urdidoras y demás máquinas que los utilice.

Untador o Engrasador.—Es el responsable del engrase de las transmisiones de los motores y de las demás máquinas en general, siendo de su especial cuidado asegurar su correcto funcionamiento por este concepto.

B. CALIFICACION

Albañil de 1.ª	1,80
Albañil de 2.ª	1,60
Calderero de 1.ª	1,90
Calderero de 2.ª	1,70
Carpintero de 1.ª	1,80
Carpintero de 2.ª	1,60
Carrero	1,25
Carretillero de 1.ª	1,60
Carretillero de 2.ª	1,20
Conductor de 1.ª	1,80
Conductor de 2.ª	1,60
Correero	1,30
Cubridor de cilindros	1,50
Electricista de 1.ª	1,90
Electricista de 2.ª	1,70
Fogonero de 1.ª	1,70
Fogonero de 2.ª	1,40
Fontanero	1,65
Hojalatero	1,65
Maquinista de 1.ª	1,90
Maquinista de 2.ª	1,70
Mecánico de 1.ª	1,90
Mecánico de 2.ª	1,70
Pintor de 1.ª	1,70
Pintor de 2.ª	1,50
Puador	1,35
Untador o Engrasador	1,20

5. PERSONAL ADMINISTRATIVO

A. DEFINICIONES

Jefe de primera.—Es el que provisto o no de poderes, lleva la responsabilidad o dirección de una o más secciones, estando encargado de imprimirles unidad.

Jefe de segunda.—Es el que provisto o no de poderes limitados está encargado de orientar, sugerir y dar unidad a la sección o dependencia que tenga a su cargo, así como distribuir los trabajos entre los Oficiales, Auxiliares y demás personal que de él dependa.

Oficial de primera.—Es el empleado mayor de veinte años, con un servicio determinado a su cargo, dentro del cual ejerce iniciativa y posee responsabilidad, con o sin otros empleados a sus órdenes.

Oficial de segunda.—Es el empleado de dieciocho años que con iniciativa y responsabilidad restringida efectúa funciones auxiliares de contabilidad restringida, efectúa funciones auxiliares de contabilidad o trabajos de tipo administrativo.

Auxiliar.—Es el empleado mayor de dieciséis años que sin iniciativa ni responsabilidad se dedica dentro de la oficina a operaciones elementales administrativas y, en general a las puramente mecánicas.

Telefonista.—Es el empleado que tiene a su cargo la recepción y despacho de las comunicaciones, mediante centralita o unidades telefónicas.

Cobrador.—Es el empleado mayor de edad que con iniciativa y responsabilidad restringida, y por orden de la Empresa, realiza cobros o transporta moneda, talones u otros documentos con contravalor monetario, o auxilia a los cajeros en peraciones elementales o puramente mecánicas.

Mozo Cobrador.—Es el Mozo de almacén que podrá estar encargado de las funciones asignadas al Cobrador, pero sin pérdida de la obligación de efectuar las correspondientes a Mozo de almacén cuando la Dirección lo estime oportuno.

B. CALIFICACION

Jefe de Administración de 1.ª	2,80
Jefe de Administración de 2.ª	2,35
Oficial de 1.ª	2,05
Oficial de 2.ª	1,75
Auxiliar Administrativo	1,20
Telefonista	1,15
Cobrador	1,40

6 PERSONAL MERCANTIL

A DEFINICION

Jefe de ventas.—Es el que a las órdenes de la Dirección, del Director Comercial o del Jefe de Distribución, en su caso, cuida y es responsable de la distribución y venta del producto elaborado en un ámbito geográfico y de especialidad de producción total o parcial e informe a sus superiores jerárquicos sobre las orientaciones del mercado obtenidas por conducto directo o recogidas a través de los Viajantes y Oficiales de ventas que de él dependen y fiscaliza además la labor de los representantes radicados en su zona de acción. En el ramo de agua, el visitador de clientes que obra en representación expresa de la Empresa se equipara a esta categoría.

Oficial de ventas.—Es el empleado mayor de dieciocho años que, siguiendo las instrucciones del Jefe de ventas, coopera a la ejecución de las mismas.

Auxiliar de ventas.—Es el empleado mayor de dieciséis años que ayuda a los Oficiales y Jefes de ventas en las operaciones propias de su cometido.

Viajante.—Es el que, al servicio exclusivo de la Empresa, y en posesión de conocimientos suficientes para la misión que se le tiene encomendada, en viaje de ruta previamente señalada, o en plaza, ofrece el artículo, toma nota de los pedidos, informe de los mismos, transmite los encargos recibidos, cuida de su cumplimiento y cuando no realiza viaje, actúa a las órdenes del Jefe de ventas, informado sobre orientación de mercados colaborando en los trabajos de almacén.

Jefe Encargado de almacén.—Es el empleado mayor de dieciocho años que, a las órdenes de sus superiores, tiene la responsabilidad de las existencias y servicios de almacén.

Oficial Auxiliar de almacén.—Es el empleado que ayuda al Encargado en las expresadas labores.

Mozo de almacén.—Es el trabajador de dieciocho años que tiene a su cargo las labores mecánicas en el almacén, y ayuda a la medición, pesaje, enfardado y traslado de las mercancías.

B. CALIFICACION

Jefe de ventas	2,70
Oficial de ventas	1,90
Auxiliar de ventas	1,20
Viajante	2,20
Jefe de almacén	2,20
Encargado de almacén	1,90
Oficial Auxiliar de almacén	1,30
Mozo de almacén	1,15

7. PERSONAL SUBALTERNO

A. DEFINICION

Listero.—Es el trabajador que cuida de pasar lista al personal, anotando su falta de asistencia y puntualidad, horas extraordinarias y puesto asignado u ocupado, transmitiendo dichas anotaciones al superior jerárquico u oficios que corresponda, a efectos de las liquidaciones pertinentes, pudiendo intervenir transitoriamente en la preparación de las nóminas para auxiliar en la confección de éstas.

Barrendero o Fragador.—Es el que aplica sus actividades al aseo de los locales industriales o de las oficinas y que ejecuta la limpieza de la ropa y demás enseres, ya sea a mano, ya mecánicamente.

Botones o Recadero.—Es el mayor de catorce años y menor de dieciocho, encargado de realizar labores de reparto, dentro y fuera del local a que está adscrito.

Guarda Jurado.—Es el trabajador que, con el debido nombramiento, tiene como cometido funciones de vigilancia y orden con la responsabilidad, deberes y derechos regulados por las Leyes vigentes.

Ordenanza.—Es el trabajador mayor de dieciocho años que, con elementales conocimiento y responsabilidad, se le encomiendan recados, recepción y entrega de correspondencia y documentos, pudiendo realizar en las oficinas trabajos subalternos o de índole elemental por orden específica de sus superiores jerárquicos.

Portero.—Es el trabajador que cuida los accesos de fábrica y locales bajo instrucciones concretas en funciones de custodia y vigilancia.

Vigilante o Sereno.—Es el que con las mismas obligaciones que los Guardas Jurados, carece de este título y de las atribuciones concedidas por las Leyes para aquellos titulares.

B. CALIFICACION

Listero	1,15	
Barrendero o Fragador	1,00	
Botones o Recadero	De 14 a 15 años	60 %
	De 15 a 16 años	65 %
	De 16 a 17 años	70 %
	De 17 a 18 años	80 %
referidos a la calificación de Ordenanza.		
Guarda Jurado	1,25	
Ordenanza	1,10	
Portero	1,10	
Vigilante o Sereno	1,20	

Anexo II.—Industria algodonera

1. Es la que, clasificada como tal por el Sindicato Nacional Textil, se dedica a transformar el algodón en rama en algodón hidrófilo, hilo, tejidos y guatas, a través de diversos procesos correspondientes a sus Secciones de: Hilatura, Tejidos y Ramo de Agua.

En aquellas industrias en que se empleen como primera materia fibras de distintas clases, se considerarán como algodoneras las que utilicen una proporción de algodón superior al 50 por 100 de dicha materia.

2. DEFINICIONES COMUNES

Telefonista.—Es el empleado que tiene a su cargo la recepción y despacho de las comunicaciones mediante centralita o unidades telefónicas. Se distinguen dos categorías: 1.º Encargada de más de tres líneas, y 2.º Encargada de hasta tres líneas.

Mozo cobrador.—Es el Mozo de almacén en las industrias algodoneras que podrá estar encargado de las funciones asignadas al cobrador, pero sin pérdida de la obligación de efectuar las correspondientes a Mozo de almacén cuando la Dirección lo estime oportuno.

3. CALIFICACIONES

Jefe Economato	2,70
Dependiente Mayor	2,20
Dependiente de 1.ª	2,05
Dependiente de 2.ª	1,75
Auxiliar	1,15
Mozo	1,15
Telefonista (más de tres líneas)	1,25
Telefonista (hasta tres líneas)	1,15
Mozo Cobrador	1,30

Ayudante de Oficial de 16 a 18 años: 90 por 100 de la calificación del Oficial.
Zagal (15 a 16 años): 80 por 100 de la calificación del Oficial.

Aprendiz: Los tres primeros meses el 50 por 100 del salario del Oficial y el restante tiempo el 65 por 100 del salario del Oficial. Los que tengan un aprendizaje de un periodo superior a un año, se dividirá su coeficiente salarial en 4 periodos.

1.º período coeficiente	0,60
2.º período coeficiente	0,65
3.º período coeficiente	0,70
4.º período coeficiente	0,80

2. HILATURA

2.1. El el proceso que, partiendo del algodón en rama, tiene por objeto transformarlo, mediante limpieza de las fibras, paralelización de las mismas y estirado y torsiones sucesivas, hasta obtener un hilo de características determinadas.

Comprende las operaciones de: 1) Preparación. 2) Hilado propiamente dicho. 3) Doblado y retorcido. 4) Acabado del hilo. 5) Transformación para ulteriores operaciones.

2.2. DEFINICIONES

Batanero.—Realiza todas las operaciones propias del batanado, desde la apertura de las balas hasta la evacuación de las telas del batán. Pesa, anota y controla las telas.

Esmerilador.—Cuida de esmerilar y galgar las cardas y de mantenerlas en buen estado de funcionamiento, especialmente sus guarniciones.

Canalero.—Efectúa la alimentación de las cardas, teniendo a su cargo la responsabilidad de la producción y la vigilancia y la descarga de las mismas, así como del movimiento de telas y botes.

Reunidor de cintas y napas.—Cuida de las reunidoras y manuales de napas, reuniendo las cintas de las cargas para formar

napas y juntando éstas a fin de que queden en disposición de ser utilizadas en la peinadora.

Peinador.—Cuida de varias peinadoras, carga las napas, arregla roturas y saca los botes.

Manuarero.—Cuida de los bancos de manuales, alimentándolos de botes, empalmado las mechas que se rompen, evacuando los botes producidos y cuida del buen funcionamiento de las máquinas.

Mechero.—Cuida de las máquinas mecheras, alimenta de botes a bobinas, empalma o anuda las roturas, saca las mudadas y evacua las bobinas producidas

Hilador.—Tiene a su cargo continuas de hilar, cambia bobinas de alimentación, anuda roturas, saca las mudadas, realiza la puesta en marcha y paro de las mismas, cambia anillos correedores y cuida de la limpieza de la máquina.

Doblador.—Tiene a su cargo la máquina dobladora, alimenta de husadas a la máquina, anuda las roturas producidas y evacua los rodetes u ovillos producidos.

Torcedor.—Cuida de las continuas de torcer, cambia ovillos de alimentación, anuda roturas, cambia mudadas y realiza la puesta en marcha y paro de la máquina, cambia anillos correedores y cuida de la limpieza de la misma.

Gaseador.—Cuida de las máquinas de gasear, alimenta y evacua la máquina vigilando el buen funcionamiento de la misma.

Aspeador.—Cuida de las aspas, alimetándolas de husadas u ovillos, anuda roturas, confecciona y evacua las madejas y forma las manos.

Bobinador.—Cuida las máquinas de bobinar, alimenta de husadas, anuda roturas y evacua las bobinas, ovillos, conos o carretes, parafinando y pargando el hilo según los casos.

Repasador y Clasificador de hilo.—Tiene por misión examinar el hilado, con o sin ayuda de aparatos luminicos especiales, procediendo a su selección o eliminación de defectos, según los casos.

Empaquetador y Encajador.—Tiene por misión reunir las madejas para formar paquetes y rollos, encajar y ensacar husadas, ovillos, conos y, en general, dejar el hilado en condición de ser expedido.

Borrero.—Tiene por misión la recogida, clasificación, pesado, embalaje y etiquetaje de las borras producidas en las diversas fases del proceso de fabricación.

Pesador de hilo.—Pesa, anota y comprueba los movimientos y la producción de hilado y es responsable de la exactitud de los datos y la clasificación del hilado evitando sus mezclas.

Repasador de sacos.—Cuida de la revisión, repasado y cosido de los sacos usados y arpilleras.

Clasificador de tubos.—Clasifica los tubos de los husados por tamaños y colores a la vez que separa los inservibles.

Saca mudadas.—Trabajando individualmente a un equipo, se ocupa de preparar los tubos, colocar los cajones en máquina, sacar las mudadas, reparar o anudar las roturas de la puesta en marcha en las máquinas de hilar o torcer, cambiar filetes y anillos correedores. Puede ser encomendada a misiones de limpieza de máquinas

Limpiador de estirajes con máquina.—Es el operario que provisto de aparato mecánico o eléctrico, se cuida de la limpieza de los órganos del tren de estiraje.

Almacenero de hilo.—Es el que se hace cargo de los hilos, los ordena y los entrega para su utilización y puede llevar el libro de existencias o de entradas y salidas, entregando las notas pertinentes a la administración.

2.3. CALIFICACIONES

Batanero	1,35
Esmerilador	1,50
Canalero	1,30
Reunidor de cintas y napas	1,15
Peinador	1,20
Manuarero	1,20
Mechero	1,25
Hilador	1,30
Doblador	1,15
Torcedor	1,25
Gaseador	1,20
Aspeador	1,20
Bobinador	1,15
Repasador clasificador hilo	1,15
Empaquetador Encajador	1,05
Borrero	1,15
Pesador hilo	1,20
Repasador sacos	1,05
Clasificador de tubos	1,05
Saca mudadas	1,15
Limpiador de estirajes con máquina	1,10
Jefe de equipo saca mudadas	1,35
Almacenero hilo	1,20

3. TEJIDOS

3.1. Es el proceso por el que, previa la conveniente preparación, se entrelazan una serie de hilos paralelos, que constituyen las urdimbres, con uno o varios continuos en sentido perpendicular a los primeros, que constituyen la trama, para formar el tejido. Se subdivide en: Preparación, Tejido propiamente dicho y Repasado.

3.2. DEFINICIONES

Contramaestre.—Es el que a las órdenes de su superior se cuida y tiene la responsabilidad de alguna de las brigadas o subsecciones con mando sobre el personal, siendo responsable de la producción y asimismo se ocupa del ajuste y cambio en las máquinas y distribución de la labor en el grupo de preparación y del cumplimiento de los planes de entretenimiento marcados por la Dirección Técnica. Se distinguen dos categorías: Contramaestre de segunda, que serán los que cuidan de telares a la plana y maquina sin cajones, y Contramaestre de primera, que son aquellos que cuidan de telares más complicados que los de segunda. Los Contramaestres con mando deberán estar en posesión del certificado de estudios o someterse a examen.

Canillero.—Es el operario que cuida de las máquinas de encanillar mecánicas o automáticas, alimenta la máquina, anuda roturas y evacua las canillas producidas y en algunos casos las distribuye a los telares.

Rodetero. Bobinador u Ovillador.—Es el operario que cuida de cualquiera de estas máquinas, alimenta de husadas o madejas y ovillos, anuda las roturas y evacua las bobinas, conos o rodetes.

Urdidor.—Es el operario que alimenta la fileta de la máquina, pasa, ordena y reúne los hilos que componen la urdimbre en la disposición requerida, anuda roturas y realiza las operaciones necesarias para el buen funcionamiento y rendimiento de la máquina. Se distinguen tres clases:

- Directo o rápido.
- Seccional en crudo.
- Seccional en color.

Operario encolador.—Es el operario que cuida la máquina de encolar, gradúa su marcha, cuida del encolado de la urdimbre y su desarrollo, vigila que no falte cola y en general ayuda a la tarea del encolador que tiene a su cargo la caldera si no existe fogonero. Existen dos clases:

- Operario encolador de artículos corrientes.
- Operario encolador de artículos novedad.

Encolador.—Es el operario que tiene la responsabilidad del proceso de encolado y del adecuado funcionamiento de la máquina, graduando su marcha y solucionando las dificultades que puedan presentarse. Tiene también la misión de preparar la cola. Existen dos clases:

- Encolador de artículos corrientes.
- Encolador de artículos novedad.

Pasador.—Es el operario que a mano o a máquina cuida del remitido de la urdimbre.

Anudador a mano.—Es el operario que anuda a mano, uno a uno, los hilos de un plegador de urdimbre, con los extremos que se han dejado en la montura de lizos precedentes.

Anudador a máquina.—Es el operario que valiéndose de la máquina anuda los hilos de un plegador de urdimbre, con los extremos que se han dejado en la última pieza tejida y anuda a mano los que se rompen.

Tejedor.—Es el operario que cuida y vigila la producción de los telares que se les encomiendan, anuda los hilos que se rompen, busca la pasada, reemplaza la canilla, cambia la lanzadera, vigila la urdimbre, comprueba la densidad de la trama y realiza aquellas otras funciones necesarias para que las piezas salgan con la mayor perfección y calidad. Se clasifican según tipos de telar y complejidad del tejido.

Categoría A) Tejedores de telares equipados con mecanismos «Jacquard», con o sin cambio de cajones.

Categoría B) Tejedores de telares equipados con maquina con o sin dispositivo de cambio de cajones o con ambos dispositivos a la vez.

Categoría C) Tejedores de telares equipados a la plana y sin dispositivos de cambio de cajones.

Categoría D) Tejedores de telares especiales.

Revolvero.—Es el operario que distribuye y coloca las canillas en los dispositivos automáticos de los telares. Esta función puede ser asignada a los aprendices o ayudantes automáticos

Cortador de rizo.—Es el operario que en los artículos de tal naturaleza (toallas, paños, etc.) o similares corta y separa a mano o mecánicamente las piezas tejidas.

Cosedor de rizo.—Es el operario que en los artículos de ta- naturaleza (toallas, paños, etc.) o similares, hace orillos, dobla- dillos, jaretón y vainica a mano o mecánicamente sobre las pie- zas separadas.

Repasador.—Es el operario que cuida del repasado de los gé- neros.

Medidor de tejidos.—Es el operario que se dedica a la medición y plegado de los artículos, tanto a mano como a máquina, ade- más puede efectuar operaciones de repaso.

Zurcidor.—Es el operario que con aguja corrige los defectos que se hayan producido en el tejido, siguiendo exactamente los ligamentos.

Distribuidor de trama.—Es el que recogiendo las canillas, bien de la preparación o del almacén, las coloca ordenadamente en bandejas o cajones de tela, teniendo la responsabilidad de evi- tar las mezclas de trama

Limpiador de canillas.—Es el que, a mano o a máquina, lim- pia los residuos de trama de las canillas y las clasifica según tipos.

3.3. CALIFICACIONES

Contramaestre con mando 1. ^a (con certificado de estudios o examen)	2,10
Contramaestre con mando 2. ^a	2,05
Contramaestre sin mando 1. ^a	1,95
Contramaestre sin mando 2. ^a	1,85
Ayudante de Contramaestre 1. ^a	1,50
Ayudante de Contramaestre 2. ^a	1,40
Canilleros	1,15
Rodetero, Bobinador u ovillador	1,15
Urdidor directo o rápido	1,25
Urdidor seccional crudo	1,30
Urdidor seccional en color	1,35
Operario Encolador artículo corriente	1,20
Operario Encolador artículo novedad	1,25
Encolador de artículos corrientes	1,60
Encolador de artículos novedad	1,65
Pasador	1,35
Anudador a mano	1,35
Anudador a máquina	1,20
Tejedor categoría A	1,50
Tejedor categoría B	1,45
Tejedor categoría C	1,30
Tejedor categoría D (especial rizo mecánico)	1,45
Tejedor categoría D (rizo automático)	1,45
Tejedor categoría D (rizo con maquinita y cajo- nes)	1,45
Tejedor categoría D (especial rizo «Jacquard» mec.)	1,50
Tejedor categoría D (especial rizo «Jacquard» aut.)	1,50
Tejedor categoría D (tapicería con cuchillas o va- rillas)	1,60
Tejedor categoría D (vanovas y tapicerías) mecá- nico)	1,55
Tejedor categoría D (vanovas y tapicerías semi- automático).	1,55
Tejedor categoría D (vanovas y tapicerías automá- tica)	1,55
Tejedor categoría D (tules, mallas y bobinetes)	2,00
Revolvero	1,10
Cortador de rizo	1,10
Cosedor de rizo	1,25
Repasador de rizo	1,15
Medidor de tejidos	1,15
Zurcidor	1,25
Distribuidor de tramas	1,10
Limpiador de canillas	1,05
Turdidor	1,30
Tejedor a mano	1,55

4. FABRICACION DE MANTAS Y MULETONES DE ALGODON

4.1. Es el proceso de fabricación que, mediante urdimbre de hilo de algodón, y partiendo de los desperdicios procedentes de la industria textil algodонера dedicada al aprovechamiento de los mismos, de las calidades bajas de algodón o, en su caso, del triturado de trapos nuevos o viejos de algodón, con exclusión de las fibras de lana y de otra fibra en proporción superior al 20 por 100, tiene por objeto obtener las unidades o piezas deno- minadas Mantas y Muletones de algodón.

Las industrias dedicadas a esta modalidad de trabajo se in- tegrarán en las siguientes Secciones: a) Producción de mecha. b) Tejido. c) Tinte y acabado.

4.2. DEFINICIONES

Balonero.—Es el operario que alimenta la máquina de balo- nes, para esponjar y abrir el algodón. Prepara la solución de ensimaje y rocía la materia con la misma. Retira el algodón de la cámara desponjado y la acerca en carretilla a cardas. Retira los desperdicios de máquina y limpia ligeramente los órganos de la misma

Canalero.—Es el operario que alimenta la cargadora auto- mática o coloca las telas en las cardas, retira la mecha producida por los retrofrotadores y repone el plegador mecha, hace pan de mechas y repara las roturas que de la misma se produce, re- tira desperdicios de máquina y efectúa la limpieza ligera de la misma.

Especialista.—Es el operario que por su capacidad puede tener a su cuidado determinados trabajos preparatorios, aunque auxi- liares, para cuyo desempeño se requiere una sencilla particular atención, tales como efectuar las mezclas de borras, según las instrucciones recibidas y la descarga de cardas asistidos o no de peonaje, sin que en modo alguno pueda tener a su cargo el ma- nejo de las máquinas.

Mechero.—Es el operario que conduce la máquina de hilar mecha. Repara las roturas de mecha. Cambia mudada. Efectúa la limpieza ligera de bancadas y estiraje. Coloca bobinas de ali- mentación y empalma mechas.

Bobinador y Canillero.—Es el operario que alimenta la máqui- na, repara las roturas de hilo que se producen, retira las bo- binas o canillas producidas de máquina y las coloca ordenada- mente en caja o saco.

Aspeador.—Es el operario que coloca bobinas de alimentación, ata cabos a devanaderas, anuda «centernera», haciendo cruces para fijar la posición de la madeja, retira las madejas produci- das y las coloca en carretilla.

Urdidor.—Es el operario que se cuida de conducir la máquina de urdir, coloca las bobinas o conos de alimentación en fileta. Interpreta las notas de fabricación, reúne y ordena los diferentes hilos que forman la faja del modo requerido, arrolla en el tam- bor las diferentes fajas, efectúa el plegado o paso de la urdimbre del tambor al plegador. Repara las roturas del hilo cuando se producen.

Tejedor de mantas.—El operario que conduce y vigila la mar- cha del telar, cuida de reparar la rotura de hilos, alimenta el cargador del cambio automático, o cambia manualmente la trama de la lanzadera. Cuida de las tensiones de la urdimbre, me- didas de manta, cenefas y demás condiciones para conseguir el tejido con perfección.

Tejedor de Muletones.—Es el operario que conduce y vigila la marcha del telar. Realiza las mismas funciones descritas para el tejedor de mantas, con la diferencia que requiere menos esmero y responsabilidad sobre la calidad del tejido, y que el telar con- ducido es estrecho.

Perchador.—Es el operario que sólo o auxiliado coloca la pie- za en la máquina, asigna y galga los órganos cortantes de la misma, determina el número de pasadas que ha de efectuar la pieza para que ésta quede en condiciones, une las piezas con otras para formar cadena, separa y retira las piezas de máquinas.

Cosedor de orillos.—Es el operario que corta las piezas por las pasadas de marca, separa las mantas, cose los orillos o los ribetes con objeto de dar presentación y solidez al extremo cortado, lo que proporciona el debido acabado de la manta.

Plegador.—Es el operario que con máquina, o más general- mente a mano, produce el doblado de las mantas en la forma que se tengan establecidas.

Empaquetador.—Es el operario que envuelve las mantas o muletones y las agrupa en fardos o paquetes, atando y etiquetan- do los mismos dándoles la presentación adecuada

4.3. CALIFICACIONES

Balonero	1,15
Canalero	1,30
Especialista	1,15
Mechero	1,35
Bobinador	1,15
Canillero	1,15
Aspeador	1,25
Urdidor	1,35
Tejedor de mantas	1,40
Tejedor de muletones	1,30
Perchadora	1,50
Cosedor de orillos	1,20
Plegador	1,10
Empaquetador	1,15

5. APROVECHAMIENTO DE DESPERDICIOS DE HILATURAS Y TRAJOS

5.1. Es el proceso de fabricación que tiene por objeto, partiendo de los desperdicios producidos en la hilatura de algodón, así como en las Secciones de tejidos de esta fibra sola o con mezcla, transformarlos en primeras materias aptas comercialmente para nuevos usos, corrientemente designadas y conocidas con los nombres de borras y cabos.

Tiene las siguientes Secciones: A) Desperdicios de Hilatura B) Desperdicios de fábricas de tejidos. C) Trajos para limpieza. D) Desengrase, lavado y blanqueo.

5.2. DEFINICIONES

A. RECUPERACIÓN DE FIBRA

Operador de triaje.—Es el operario que cuida del normal funcionamiento de las máquinas que, en su caso, se emplean para determinar la operación, así como de la marcha de la clasificación, todo ello según las instrucciones recibidas y auxiliado por los clasificadores y en su caso por el peonaje.

Operador mezclador y de movimiento.—Es el operario que dispone las mezclas que han de ejecutarse para la alimentación de las máquinas, auxiliado por los alimentadores y cuando proceda por el peonaje.

Clasificador.—Es el operario que aprovisiona el puesto de desperdicios para clasificar. Clasifica por colores y clases, separando impurezas y depositándolas una vez clasificadas en su correspondiente caja; evacua las cajas y las lleva a pesar.

Detector.—Es el operario que se provee de cargas de borras clasificadas para detectar, alimenta telares cortando y extendiendo a lo largo de la misma. Cuando se para la máquina por aparecer un cuerpo extraño procede a abrir la materia para eliminarlo y facilitar el paso de la misma por la máquina.

Peinador de cabos y guillotina.—Es el operario que alimenta la máquina peinadora, toma materia de la pila correspondiente, abre la parte trasera, corta napa y la deposita en la pila o en la tela, alimentando la guillotina.

Triturador.—Es el operario que cuida del funcionamiento de la máquina, alimenta la telera con marañas o napas de peinador, procede al pasado del saco y anotación en la hoja correspondiente. Efectúa la limpieza general de la máquina y puesto de trabajo.

Operador de Willow y similares.—Es el operario que cuida de la máquina a su cargo, procede a la evacuación cortando los pasos y aplicándolos, avisa al encargado de cuantas anomalías existen, procede al sacudido de filtros (periódicamente).

Operador de máquinas barredoras.—Es el operario que alimenta la máquina cogiendo barreduras del depósito, evacua por la parte delantera los cabos cortándolos con ganchos, los enrolla y deposita sobre básculas, se cuida de la limpieza y engrase de la máquina.

Operador de grúa.—Es el operario que acciona la grúa dirigiéndola hacia los puntos de carga o descarga, acciona los brazos de recogida y desplaza hasta los puntos de alimentación o evacuación.

Cosedor de saquería.—Es el operario que efectúa el cosido y reparación de los sacos o envases, así como la confección de otros de características determinadas.

Retocador de flejes.—Es el operario que efectúa las operaciones necesarias para el ulterior aprovechamiento de los flejes.

Alimentador de máquinas.—Es el operario que auxilia a los Oficiales que conducen máquinas en la alimentación, evacuación, etc.

Prensistas.—Es el operario que carga de algodón la caja de la prensa, da presión, coloca las cuerdas o reflejes, quita presión y retira la bala de la prensa.

B. ALGODÓN HIDRÓFILO Y APÓSITOS

Batanero.—Es el operario que se cuida de conducir el batán, retira las telas producidas, vigila la temperatura de la cámara de secado y acopla la salida de ésta a la alimentación del batán.

Canalero.—Es el operario que alimenta la cargadora automática o coloca las telas en las cardas, retira las telas producidas, repara las de mecha que se producen, retira los desperdicios de máquina y efectúa la limpieza ligera de la misma.

Hilador.—Es el operario que conduce la máquina de hilar mecha, repara las roturas de hilo, cambia la mudada, efectúa la limpieza ligera de la bancada y estiraje, coloca bobinas de alimentación y empalma mecha.

Doblador.—Es el operario que tiene a su cargo la máquina dobladora, alimenta de husadas las máquinas, anuda las roturas producidas, retira los rodetes u ovillos de producción.

Torcedor.—Es el operario que cuida de las continuas de torcer, cambia ovillos de alimentación, anuda roturas, cambia mudadas y realiza la puesta en marcha y para la máquina, cambia anillos correedores y cuida de la limpieza ligera.

Bobinador.—Es el operario que cuida de las máquinas de bobinar, alimenta de husadas, anuda roturas y evacua las bobinas, ovillos, conos o carretes, parafinando y purgando el hilo según los casos

Aspeador.—Es el operario que cuida de los aspes, alimentándolos de husadas u ovillos; anuda roturas, confecciona y evacua las madejas y forma los mazos.

5.3. CALIFICACIONES

A. RECUPERACIÓN DE FIBRAS

Operador de triaje	1,50
Operador mezclador y de movimiento	1,50
Clasificador	1,15
Detector	1,05
Peinador de cabos y guillotina	1,25
Triturador	1,20
Operador de máquinas desmalladoras	1,25
Operador de Willow y similares	1,30
Cardador emborrador	1,25
Operador de máquinas barredoras	1,25
Operador de grúa	1,20
Cosedor de saquerío	1,05
Retocador de flejes	1,05
Alimentador máquinas	1,05
Prensista	1,15

B. ALGODÓN HIDRÓFILO Y APÓSITOS

Batanero	1,15
Canalero	1,25
Arrollador	1,10
Operador de sierra	1,15
Verificador de rollos	1,10
Empaquetador	1,10
Etiquetador	1,05
Atador	1,05
Enfardador Encajador	1,20

C. HILATURA DE ALGODÓN REGENERADO

Operador de surtidos	1,30
Hilador	1,30
Doblador	1,20
Torcedor	1,25
Ovillador	1,15
Aspeador	1,20

6. RAMO DE AGUA

6.1. Es la sección complementaria de la industria algodonera que se dedica a las operaciones de lavar, mercerizar, apretar, blanquear, teñir, estampar y acabar las fibras textiles en sus distintos estilos de transformación. Puede realizarse en las siguientes formas: 1.º En rama: Comprende las operaciones de blanqueo y tinte. 2.º En hilos (madejas, ovillos, etc.): Comprende las operaciones de gaseado, descrudado, mercerizado, blanqueo, tinte y apresto. 3.º En piezas: Comprende las operaciones de chamuscado, cortado, descrudado, marcerizado, cepillado, blanqueo, tinte, estampado, apresto y acabado.

6.2. DEFINICIONES

A. PERSONAL TÉCNICO DIRECTIVO

Químico de laboratorio.—Es el que a las órdenes del Jefe de fabricación o del Mayordomo examina y analiza los materiales y ensaya las tinturas y sus fórmulas, realizando además las funciones que le son propias.

Ayudante de laboratorio.—Es el que en posesión de ciertas prácticas en el análisis de materiales actúa a las órdenes de sus superiores jerárquicos, entre ellos el químico, cumpliendo sus instrucciones

B. PERSONAL OBRERO

Las definiciones del personal obrero son las consignadas en el anexo 18, correspondiente a la industria del «Ramo de Agua».

6.3. CALIFICACIONES

A. PERSONAL TÉCNICO

Químico de laboratorio	3,00
Ayudante de laboratorio	1,55
Pintador de máquina estampación 2 colores	1,90
Pintador de máquina estampación 4 colores	1,95
Pintador de máquina estampación más de 4 colores	2,00

B. PERSONAL OBRERO

Oficial pintador de lyonesa máquinas automáticas	1,90
Oficial pintador de lyonesa manual o de carro automático	1,75
Oficial especialista	1,50
Oficial	1,45
Oficiala especialista	1,25
Oficiala	1,20
Bobinadora	1,15

C. PERSONAL SECCIÓN FOTOGRAFADO

Dibujante de primera	2,00
Dibujante de segunda	1,70
Fotgrabador de primera	2,00
Fotgrabador de segunda	1,65
Insolador	1,50
Retocador	1,50
Tornero	1,40
Grabador	1,90
Ayudante Grabador	1,45
Cobrador	1,30

7. HILOS COMERCIALES Y REDES DE PESCA

7.1. Comprende el proceso de fabricación que tiene por objeto la manufactura de hilos arrollados o plegados uniformemente sobre envases de distintos tipos, ya sean éstos carretes de madera u otro material; ovillos, con o sin ánima de cartón; tubos o bobinas de cartón o papel o simplemente madejas, etc., siempre que se destine exclusivamente a la venta al público para diversos usos, tales como coser, hilvanar, zurcir, bordar, hacer medias, labores de fantasía, etc.

7.2. DEFINICIONES

A. PERSONAL ADMINISTRATIVO

Administrativo de sección de fábrica.—Es el que adscrito a un Departamento o sección de fábrica efectúa trabajos para uso exclusivo del Jefe, Mayordomo o Encargado de fábrica o labores administrativas preparatorias que son completadas en las oficinas generales.

B. PERSONAL MERCANTIL

Embalador.—Asimilado a Oficial de almacén de las definiciones generales afectados a toda la industrial textil de personal mercantil.

C. PERSONAL OBRERO

Sección de Pulido

Maestro de coro.—Es el que dirige el coro de cambiar las bobinas de devanar en las máquinas de pulir y encerar, tomando parte activa en las operaciones y efectúa las complementarias que le son ordenadas por su superior.

Pulidor.—Es el que cuida del buen funcionamiento y producción de las máquinas de pulir.

Encerador.—Es el que cuida del buen funcionamiento y producción de las máquinas de encerar.

Oficial cambio de mudadas.—Es el que cuida de cambiar las bobinas de devanar en las máquinas de pulir y encerar y además de otros trabajos propios de su cometido interviene en la iniciación de la mudada.

Mezclador de aprestos.—Es el que prepara las mezclas de los aprestos y suavizantes que se utilizan en las máquinas de pulir, encerar y acabados.

Devanador.—Es el que cuida del buen funcionamiento y producción de las máquinas de devanar.

Sección de encarretar

Encarretador.—Es el que cuida del buen funcionamiento y producción de las máquinas de encarretar.

Etiquetador de carretes.—Es el que forma parte del equipo del tren automático de etiquetar.

Disector.—Es el que clasifica y toma nota de las faltas del género manufacturado

Acabador de guías.—Es el que mediante una máquina confecciona los canales y procede al acabado de las guías de las máquinas de encarretar.

Plegador de «estrellas».—Es el que cuida del buen funcionamiento y producción de las máquinas denominadas de estrellas.

Comprobador o probador de hilo.—Es el obrero que prueba, anota y promedia las condiciones mecánicas de resistencia, torsión del hilo, regularización, etc., bajo las instrucciones que recibe de los técnicos.

Sección de entubado

Entubador.—Es el que cuida del buen funcionamiento y producción de las máquinas de entubar.

Fajador.—Es el que pone fajas en los artículos acabados a mano o mecánicamente.

Encasquillador de tubos.—Es el que tiene a su cuidado las máquinas de encasquillar tubos.

Sección de ovillado

Ovillador.—Es el que cuida del buen funcionamiento y producción de las máquinas de ovillar.

Trascanador para tintura a presión.—Es el que cuida de la máquina de trascanar, que pasa el hilo por tensores y purgadores plegándolo sobre ovillos o tubos y teniendo especial cuidado que los mismos reúnan las condiciones de densidad y plegado apropiados.

Empaquetador.—Es el que efectúa el empaquetado de los géneros manufacturados

Encajador.—Es el que coloca artículos acabados en cajas o estuches.

Sección de plegado y bordado

Plegador de madejas.—Es el que completa el acabado de las madejas aseadas.

Prensador de madejas.—Es el que tiene a su cuidado el prensado de las madejas.

Plegador de etiquetas.—Es el que cuida de la alimentación de la máquina que plega o engoma etiquetas.

Sección de redes

Remendador especial.—Es el que tiene a su cuidado el repaso y remiendo de las faltas de los agujeros excepcionales de las piezas de red.

Remendador de redes.—Es el que tiene a su cuidado el repaso y remiendo de las piezas de red.

Maquinista de redes.—Es el que cuida del buen funcionamiento y producción de las máquinas de este nombre.

Empaquetador de redes.—Es el que tiene a su cuidado el empaquetado y pesado de las piezas de red.

Plegador y Estirador de las piezas de red.—Es el que cuida de las operaciones consistentes en estirar y plegar las piezas de red.

Bobinador telares redes.—Es el que cuida del buen funcionamiento y producción de las máquinas de bobinar.

Pasador de piezas de red.—Es el que pasa en varillas los extremos de las piezas de red para su ulterior estirado.

Cordonero.—Es el que prepara las bobinas y cuida de la máquina de fabricación del cordón plano, así como del estirado y acondicionamiento del mismo.

Colocador de hilo en bobinas de redes.—Es el que coloca hilos negros en las bobinas para los telares de redes para indicar el final del tiro.

Sección envoltorios

Troquelador.—Es el que tiene a su cuidado el buen funcionamiento de las máquinas de troquelar.

Confeccionista de tubos.—Es el que cuida del buen funcionamiento y producción de las máquinas de allanar papel, confeccionar tubos y del secado de los mismos.

Cosedor de cartón con alambre.—Es el que cose con alambre los cantos o lados de las cajas.

Bayador o Acanalador.—Es el que cuida de las máquinas de cortar y rayar el cartón para las ulteriores operaciones del acabado de las cajas-envses.

Cubridor de tubos.—Es el que cubre los tubos con papel a mano o a máquina.

Engomador de lados.—Es el que tiene a su cargo las máquinas de engomar los lados de las cajas de cartón.

Confeccionista de muestrarios.—Es el que cuida de la confección de los muestrarios de los artículos.

Pegador de cantos.—Es el que pega tiritas de papel en los cantos y lados de las cajas.

Anillero.—Es el que confecciona los aros de papel para las anillas de los ovillos.

Montador de cajas a mano.—Es el que confecciona cajas de cartón a mano.

Doblador de cajas.—Es el que prepara y dobla las plantillas para su ulterior cosido y engomado.

Colocador de tapas en cajas.—Es el que cuida de colocar las tapas a los fondos de las cajas de cartón.

Colocador de cajas en estuches.—Es el que llena los estuches de cajas vacías.

Grafiador de tubos.—Es el que cuida del buen funcionamiento de la máquina de grafiar.

Despiezador de plantillas.—Es el que cuida de separar las plantillas de las hojas de cartón una vez troqueladas.

Sección de carretes

Tornero de carretes.—Es el que cuida del buen funcionamiento y producción de los tornos de carretes, efectuando el afilado y cambio de cuchillas según el tamaño del carrete.

Aserrador.—Es el que cuida de cortar la madera para obtener los cuadrillos destinados a la fabricación de carretes.

Pesador de tacos.—Es el que cuida de pesar y anotar la producción de tacos, ayudando al ensacado de los tacos horadados, a verter los carretes en la máquina de cortar y efectúa otros trabajos análogos.

Contador de carretes.—Es el que tiene a su cargo el examen, recuento y ensacado y clasificación de carretes.

Ayudante de aserrador.—Es el que ayuda al aserrador en el desempeño de su cometido.

Redondeador de cuadrillos.—Es el que al cuidado de las máquinas adecuadas transforma los cuadrillos de madera en barrotes cilíndricos para ulteriores procesos.

Cortador de tacos.—Es el que tiene a su cargo las máquinas de cortar barrotes redondos en tacos de diferentes medidas.

Horador de tacos.—Es el que tiene a su cargo la alimentación y cuidado de las máquinas de horadar tacos.

Barnizador de bobinas.—Es el que barniza las bobinas y tubos que se utilizan en la fabricación.

Estibador de cuadrillos.—Es el que cuida de clasificar por medidas y estibar los cuadrillos de madera para su secado.

Ensacador de virutas.—Es el que cuida de llenar los sacos con virutas y serrín.

Sección Imprenta y Litografía

Maquinista de offset.—Es el que tiene a su cuidado el buen funcionamiento de las máquinas offset. Se distinguen dos categorías.

Maquinista litográfico.—Es el que tiene a su cuidado el buen funcionamiento y producción de las máquinas litográficas. Se distinguen dos categorías.

Maquinista tipográfico.—Es el que tiene a su cuidado el buen funcionamiento de las máquinas tipográficas.

Reportista.—Es el que hace el reporte sobre las planchas de cinc o piedras litográficas. Se clasificará Reportista primera el que normalmente prepara matrices, efectúa reportes sobre plancha para dos o más tintas y realiza ajustes de recambios.

Cajista.—Es el que tiene a su cuidado la composición de los moldes que se utilizan en las máquinas tipográficas y minervas. Se clasificará Cajista de primera el que normalmente efectúa composiciones de excepcional complejidad a una o varias tintas y realiza los ajustes necesarios para el tiraje de las mismas.

Minervista.—Es el que tiene a su cuidado el buen funcionamiento y producción de las máquinas minerva de imprimir. Se clasificará Minervista primera el que normalmente imprime a varias tintas, efectúa trabajos de excepcional complejidad o bien conduce máquinas automáticas.

Guillotina.—Es el que tiene a su cargo el buen funcionamiento y producción de las máquinas guillotinas.

Cortador a mano y a máquina.—Es el que cuida de cortar etiquetas y material impreso destinado a la presentación de los artículos.

Marcador.—Es el que cuida de la alimentación de las máquinas de imprimir.

Toscador.—Es el que cuida de borrar las impresiones de las piedras de litografía, dejándolas en condiciones de ser nuevamente utilizadas.

Afilador de cortadores.—Es el que además de efectuar toda clase de trabajos propios de los Peones especialistas de las artes gráficas tiene concretamente a su cargo el afilado de cortadores y rebajado de los plomos.

Preparador y Punzador.—Es el que cuida de punzar las hojas impresas, hacer pliegos y poner ojetes para proceder a su ulterior cortado.

Engomador y Barnizador.—Es el que cuida del buen funcionamiento y producción de las máquinas de engomar y barnizar.

Sección de plásticos

Maquinista de plásticos y baquelita.—Es el que cuida del buen funcionamiento y producción de las máquinas de inyectar plásticos y baquelita, efectuando el desbarbado de las piezas en los casos necesarios.

Desbarbador.—Es el que cuida de sacar las adherencias de las piezas de plástico y baquelita en perfectas condiciones.

Sección de Personal de servicios varios

Jefe de equipo brigada de Peones.—Es el que siguiendo las órdenes emanadas del Encargado está al frente de la brigada en ausencia de éste.

Ayudanta Casa-Cuna.—Es la cuidadora que bajo las órdenes de la Encargada es responsable de la Casa-Cuna en las horas extremas de los dobles turnos durante la ausencia de aquélla.

Cartero.—Es el que cuida de la recepción, clasificación y reparto de la correspondencia.

Maestro.—Asimilada la definición y calificaciones a la de Maestros de oficios del anexo 1.

Anotador.—Es el que efectúa anotaciones en libretas o en hojas detalle, realizando simples operaciones aritméticas.

Soldador de pianos o cintas.—Es el que cuida del empalme, cosido, soldado de cintas o pianos en diversas máquinas.

Cuarto de distribución.—Es el operario que cuida de la vigilancia y atenciones del cuarto de distribución de energía eléctrica.

Filtrador de agua.—Es el operario que cuida de la vigilancia y atención de la planta de filtración de agua, debiendo realizar todas aquellas operaciones que dentro de su cometido sean ordenadas por sus superiores.

Cuidadora Casa-Cuna.—Es la que a las órdenes de la Encargada cuida de los trabajos propios de una guardería infantil.

Visitador de enfermos.—Es el que realiza las visitas y comprobaciones que en orden al buen funcionamiento de los servicios médicos le ordenan sus superiores con misiones meramente informativas.

Examinador.—Es el que cuida del examen de la calidad de los artículos manufacturados, separando y tomando nota de los defectuosos.

Jardinero.—Es el que poseyendo conocimientos de jardinería cuida de la conservación de plantas, árboles y jardines.

Inspector de colores.—Es el que prepara las muestras de cada tintada y confecciona los cigarrillos de hilo para la inspección de colores.

Afinador.—Es el que cuida de los ajustes mecánicos y demás operaciones necesarias para el normal funcionamiento de una subsección o agrupación de máquinas, siendo responsable de la buena presentación del artículo elaborado y teniendo o no jurisdicción sobre el personal.

Ayudante de Afinador.—Es el que ayuda al Afinador en su cometido o lo realiza en secciones o agrupaciones de menor importancia y puede suplirle incidentalmente.

Limpiador de máquina especializado.—Es el que cuida de las limpiezas de las máquinas, desmontando y montando los elementos de las mismas, dejando las mismas en buenas condiciones de funcionamiento. En esta clasificación quedan incluidos los conos de limpieza de preparación, hilar sistema Casablanca y retorcer.

Auxiliar campos de deporte.—Es el que ayuda en todos los trabajos al responsable del campo de deportes.

Repartidor y Distribuidor.—Es el que cuida del transporte entre secciones o entre fases del proceso de los géneros en curso de fabricación, precisándose una preparación adecuada, incluyendo en esta definición los que cuidan de los montacargas.

Confeccionista balas de papel.—Es el que mediante una prensa hace las balas de desperdicios de papel y cartón.

Oficial planta humectación.—Es el que cuida de la vigilancia y atenciones de los aparatos de la planta de humectación, debiendo realizar todas aquellas operaciones que dentro de su cometido sean ordenadas por sus superiores.

Clasificador género defectuoso.—Es el que clasifica el género defectuoso para su recuperación. Queda incluida dentro de esta definición la operación de cambiar tubos.

Preparador de cordeles y pianos.—Es el que prepara los cordeles y pianos para su utilización en los diversos departamentos, además y esporádicamente, algunos trabajos sencillos de confección.

Bombero.—Es el que debidamente instruido, además de la vigilancia, cuida del mantenimiento de los aparatos y utensilios de prevención o seguridad y actúa bajo las órdenes de sus superiores en los casos de emergencia.

Portero pesador.—Es el que además de realizar las funciones propias del Portero cuida de la báscula automática.

Ayudante de oficios varios.—Es el que ayuda al personal de oficio (Mecánicos, Electricistas, etc.) y efectúa trabajos bajo sus órdenes y que anteriormente podía ser clasificado de tercera.

Transportista de carbón.—Es el que tiene a su cargo el transporte de carbón desde las carboneras hasta las tolvas de las calderas y colabora con el ayudante en la evacuación de las cenizas.

Almacenero de hilo.—Es el que se hace cargo de los hilos, los ordena y los entrega para su utilización y puede llevar el libro de existencias o de entradas y salidas, entregando las notas pertinentes a la administración.

Almacenero almacén general.—Es el que tiene a su cuidado el material necesario para el buen funcionamiento de la Empresa, lo ordena y lo entrega para su utilización, enviando las notas pertinentes a la administración.

1.3. CALIFICACIONES

A. PERSONAL ADMINISTRATIVO

Administrativo de sección fábrica 1,45

B. PERSONAL MERCANTIL

Embalador 1,20

C. PERSONAL OBRERO

Maestro de coro	1,45
Pulidor	1,30
Encerador	1,30
Oficial cambio de mudadas	1,25
Mezclador de aprestos	1,30
Devanador	1,30
Encarretador	1,30
Etiquetador de carretes	1,20
Director	1,20
Acabador de guías	1,15
Plegador de «estrellas»	1,10
Comprobador o probador de hilos	1,25
Entubador	1,25
Fajador	1,15
Encasquillador de tubos	1,05
Ovillador	1,30
Trascanador para pintura a presión	1,25
Empaquetador	1,15
Encajador	1,15
Plegador de madejas y Prensador de madejas	1,20
Plegador de etiquetas	1,10
Remendador especial	1,40
Remendador de redes	1,35
Maquinista de redes	1,30
Empaquetador de redes	1,25
Plegador y estirador de las piezas de red	1,25
Bobinador telares redes	1,15
Pasador de piezas de red	1,15
Cordonero	1,15
Colocador de hilo en bobinas de redes	1,10
Troquelador	1,35
Confeccionista de tubos	1,25
Cosedor de cantos con alambre	1,20
Rayador y acanalador	1,20
Cubridor de tubos	1,15
Engomador de lados	1,15
Confeccionista de muestrarios	1,15
Pegador de cantos	1,15
Anillero	1,10
Montador de cajas a mano	1,10
Doblador de cajas	1,05
Colocador de tapas en cajas	1,05
Colocador de cajas en estuches	1,05
Grafilador de tubos	1,05
Despiezador de plantillas	1,05
Tornero de carretes	1,45
Aserrador	1,40
Pesador de tacos	1,25
Contador de carretes	1,25
Ayudante de aserrador	1,20
Redondeador de cuadradillos	1,20

Cortador de tacos	1,20
Horador de tacos	1,20
Barnizador de bobinas	1,15
Estibador de cuadradillos	1,15
Ensacador de virutas	1,10
Maquinista offset 1.ª	1,80
Maquinista offset 2.ª	1,50
Maquinista litográfico 1.ª	1,70
Maquinista litográfico 2.ª	1,50
Maquinista tipográfico 1.ª	1,70
Maquinista tipográfico 2.ª	1,50
Reportista 1.ª	1,70
Reportista 2.ª	1,60
Cajista 1.ª	1,70
Cajista 2.ª	1,60
Minervista 1.ª	1,50
Minervista 2.ª	1,35
Guillotnista	1,30
Cortador a mano y a máquina	1,25
Marcador	1,20
Toscador	1,15
Afilador de cortadores	1,15
Preparador y punzador	1,15
Engomador y barnizador	1,15
Maquinista de plásticos y baquelita	1,30
Desbarbador	1,10
Jefe de equipo brigada de peones	1,50
Ayudante Casa-Cuna	1,35
Cartero	1,30
Maestro (20 puntos más que el oficial)	
Anotador	1,30
Soldador de pianos cintas... ..	1,30
Oficial 4.º de distribución	1,25
Filtrador agua	1,25
Cuidadora Casa-Cuna	1,25
Visitador enfermos	1,25
Examinador	1,25
Jardinero	1,20
Inspector de colores	1,20
Afinador	1,90
Ayudante de Afinador	1,40
Limpiador de maquinaria especializado	1,20
Auxiliar campo de deporte	1,15
Repartidor y distribuidor	1,15
Confeccionista balas de papel	1,15
Oficial planta humectación	1,10
Clasificador género defectuoso	1,10
Preparador de cordeles y pianos	1,10
Bombero	1,30
Portero pesador	1,30
Ayudante oficios varios	1,25
Transportista carbón	1,15
Almacenero de hilo	1,25
Almacenero almacén general	1,30

8. RECUPERADOR DE FIBRA

8.1. Es la Sección de la Industria Algodonera que mediante procesos diversos recupera para ulteriores usos industriales la fibra del algodón.

8.2. DEFINICIONES

Oficial de triaje.—Es el que cuida del normal funcionamiento de las máquinas que en su caso se emplean para terminar la operación, así como de la marcha y clasificación, todo ello según las instrucciones recibidas, y en su caso por el peonaje.

Oficial clasificador.—Es el que cuida de la clasificación y agrupación de los distintos desperdicios, separando las impurezas.

Oficial mezclador.—Es el que dispone las mezclas que han de ejecutarse para la alimentación de las máquinas, auxiliado por los alimentadores y cuando proceda por el peonaje.

Oficial operador Willow y máquinas similares.—Es el que cuida de la producción y buen funcionamiento de una o varias de estas máquinas.

Oficial alimentador de máquinas.—Es el que auxilia a los oficiales encargados de la conducción de determinadas máquinas, cuidando especialmente de su alimentación.

Oficial peinador de cabos.—Es el que cuida del buen funcionamiento y producción de una o varias peinadoras de cabos.

Oficial triturador.—Es el que cuida del buen funcionamiento y producción en las máquinas de triturar y deshilachar.

Oficial operador de máquinas desmalladoras.—Es el que cuida del buen funcionamiento y producción de la máquina de desmallar.

Oficial operador de grúas.—Es el que tiene a su cuidado una grúa, efectuando con ella las operaciones de carga, descarga y demás propias de dicha máquina.

Oficial prensista.—Es el que cuida de la prensa, cualquiera que sea su clase, y, además, de la confección de paquetes o balas.

Oficial cosedor de saquerío.—Es el que efectúa el cosido o reparación del saquerío o envases, así como la confección de otros de características determinadas.

Oficial retocador de flejes.—Es el que efectúa las operaciones necesarias para el ulterior aprovechamiento de los flejes.

Oficial cardador.—Es el que tiene a su cuidado el buen funcionamiento y producción de una o varias máquinas de cardar cabos.

Oficial operador de máquinas emborradoras.—Es el que tiene a su cuidado el buen funcionamiento y producción de las máquinas emborradoras.

8.3. CALIFICACIONES

Operador de triaje	1,50
Operador mezclador y de movimiento	1,50
Clasificador	1,05
Detector	1,05
Peinador de cabos y guillotina	1,25
Triturador	1,20
Operador de máquinas desmalladoras	1,25
Operador Willow y similares	1,30
Cardador emborrador	1,25
Operador de máquinas emborradoras	1,25
Operador de grúa	1,20
Cosedor de saquerío	1,05
Retocador de flejes	1,05
Alimentador de máquinas	1,05
Prensista	1,20

Anexo III.—Obtención de fibras de algodón y subproductos

1. Se entiende por industria dedicada a la obtención de fibra de algodón y subproductos a la que tiene por objeto la producción de fibra textil para la industria algodonera, la separación de la fibra de la semilla y la obtención de subproductos de esta última, con inclusión expresa de la distribución de simiente, divulgación de los métodos de cultivo y recepción de algodón en bruto.

Comprende: a), trabajos de campo, cuya finalidad consiste en los estudios e inspecciones de los terrenos, distribución de semillas, divulgación de los métodos de cultivo, vigilancia de éste, concesión de auxilios a los agricultores algodoneros, etc.; b), trabajos de factoría, mediante los cuales se separa la fibra de la semilla y se obtienen los subproductos de ésta.

2. DEFINICIONES

Jefe de máquinas.—Es el operario que ejecuta las operaciones mecánicas necesarias para el afinado y puesta a punto de las máquinas de la factoría, así como todas las reparaciones de las mismas. Auxiliado en su caso por los vigilantes de máquinas.

Capataz de cultivo de primera.—Es el que con experiencia y responsabilidad, a las órdenes de sus superiores, instruye e inspecciona labores agrícolas, clasifica y valora los tipos de algodón recogidos, informando posteriormente de las misiones realizadas.

Capataz de cultivo de segunda.—Es el que en cometidos similares al Capataz de primera trabaja a sus órdenes directas en todas las operaciones de preparación de siembra, cultivo y recolección del algodón.

Capataz de factoría.—Es el que a las órdenes del Jefe de factoría es responsable de organización, asignación y vigilancia del trabajo a los equipos de Peones en transporte, carga y descarga y demás faenas de la factoría.

Jefe de cuadrilla.—Es el operario que al frente de un equipo de Peones y a las órdenes de su superior jerárquico dirige el trabajo encomendado bajo su responsabilidad, anota los datos de movimiento dando cuenta de los resúmenes.

Cosedor de sacos y capazos.—Es el operario que con máquina o útiles adecuados realiza el cosido y reparación de los sacos y envases, procediendo a su clasificación.

Vigilante de máquinas.—Es el operario que vigila el funcionamiento de las máquinas (desmotadora, deborradora, descascarilladora) y que al notar cualquier anomalía detiene su

funcionamiento y avisa al Jefe de máquinas, a menos que se trate de una avería tan ligera que sin necesidad de ningún conocimiento especial pueda ser subsanada por sí mismo como, por ejemplo, rotura de correas, atascos de materia, etc.

Vigilante de prensa.—Es el operario que carga la prensa de fibra, borra u otros subproductos; decide cuándo el cajón de prensa está suficientemente cargado y realiza la prensada, ayudando al embalador en la formación de la bala.

Vigilante de la prensa continua.—Es el operario que en dicha prensa realiza funciones semejantes a las del Vigilante de máquinas en la operación de desmotación.

Peón especialista.—Es el operario que puede realizar cualquiera de las funciones siguientes:

a) Poner la arpillera en la prensa y colocar los flejes en la bala, retirándola del cajón de la prensa.

b) Apilar, apartar los sacos, balas, etc., a las órdenes y bajo la vigilancia de sus jefes inmediatos.

c) Realizar el extendido del algodón bruto sobre la máquina desmotadora, función para la que no se requiere preparación ni práctica operatoria de ninguna clase.

d) Introducir la semilla en el elevador o boca de aspiración mediante horca u otra herramienta similar.

e) Retirar los rollos de borra que se forman en el condensador y los acerca a prensa.

f) Variar los sacos en la tolva de semilla destinada a la extracción

g) Cuidar de la salida de cascarilla y cambiar los envases en dichas salidas una vez llenos.

h) Manejar la máquina formadora de tortas.

i) Introducir la torta en la máquina quebrantadora.

j) Manejar el carrito acoplado a un carril y que introduce la carga de aquél en una prensa, retirando y sustituyendo cuando procede.

k) Cambiar el saco cuando está lleno a la salida de las tortas.

l) Lavar los filtros procedentes del filtro-prensa en una caldera con agua y detergente.

m) Remendar y coser los capazos para su mejor aprovechamiento.

Jefe de tractoristas.—Es el que con capacidad profesional suficiente es responsable de la Sección de Transportes de la factoría, distribuye y asigna los trabajos, controla el estado y conservación de la maquinaria a su cargo, el consumo de combustibles y lubricantes y el cumplimiento del plan de entretenimiento señalado por la Dirección Técnica, informando de su cometido a sus superiores.

Tractorista de campo.—Es el oficial que provisto de carnet de conducir correspondiente está encargado de la conducción de diversos vehículos, cuyo fin es la preparación, siembra, abono, fumigación, laboreo y recolección de algodón mediante máquinas apropiadas, así como el transporte de algodón hasta la factoría, estando capacitado para realizar toda clase de reparaciones mecánicas que no requieran elementos de taller y siendo responsable del cuidado y entretenimiento de los vehículos y máquinas encomendados.

Tractorista de factoría y conductor de carretillas mecánicas.—Es el que provisto de carnet de conducir de la clase correspondiente al vehículo que tiene encomendado mantiene su buen funcionamiento y lo conduce, estando capacitado para ejecutar toda clase de reparaciones mecánicas que no requieran elementos de taller, teniendo como misión la ejecución del transporte tanto en el interior como en el exterior de la factoría.

Jefe de factoría o Jefe Encargado.—Es el trabajador que con capacidad suficiente y a libre elección de la Empresa asume la dirección y responsabilidad de la factoría, sujetándose a las órdenes e instrucciones de la Dirección. Transmite dichas órdenes, ejerce una especie de jefatura de personal de la factoría, con posibles atribuciones en materia de contratación de personal, de partes diarios de trabajo; tiene a su cargo la entrada y salida de los productos en la factoría y puede ser además Jefe de almacén. Este cargo puede ser desempeñado por un empleado administrativo.

Subjefe de factoría.—Es el trabajador que en las Empresas donde por su organización se requiera la asistencia del cargo auxilia al Jefe de la factoría y le sustituye en caso de enfermedad, vacante o ausencia.

Director técnico.—Es el técnico en posesión del título de Ingeniero Agrónomo que asume la dirección y responsabilidad del cultivo en la zona de concisión, así como de la obtención de la fibra y de los subproductos.

Perito agrícola.—Es el técnico que provisto del título oficial correspondiente y como Ayudante del Ingeniero agrónomo

tiene a su cargo el cumplimiento de las órdenes recibidas de su Jefe inmediato en relación con todo lo concerniente a la siembra, medición y preparación de terrenos; laboreo, siembra, cultivo, plagas o enfermedades; avances o estadísticas, recolección y clasificación del algodón bruto y demás cometidos que se le encomienden con respecto a la producción de algodón. Es el Jefe directo de Capataces, Tractoristas y demás personal que intervenga en las operaciones de campo.

Clasificador de fibras.—Es el empleado que con el título o certificado expedido por el Servicio del Algodón del Instituto de Fomento de Fibras Textiles realiza la clasificación de la fibra sobre la muestra obtenida de cada bala y a la vista del «standard» oficial de clasificación. El certificado de referencia habrá de tenerlo convenientemente actualizado.

Jefe de turno.—Es el trabajador que tiene a su cargo el personal de una o varias operaciones en uno de los turnos de trabajo.

3. CALIFICACIONES

Jefe de máquinas	1,80
Capataz de cultivo de primera	1,80
Capataz de cultivo de segunda	1,65
Capataz de factoría	1,60
Jefe de cuadrilla	1,30
Vigilante de máquinas	1,15
Vigilante de prensa	1,15
Vigilante de prensa continua	1,15
Peón especialista	1,10
Jefe de tractoristas	1,80
Tractorista de campo	1,70
Tractorista de factoría y Conductor de carretillas mecánicas	1,50
Jefe de turno	1,50
Jefe de factoría	2,70
Subjefe de factoría	2,20
Director	3,50
Perito agrícola	2,70
Clasificador de fibras	1,65

Anexo IV.—Industria sedera

1 Comprende a la industria dedicada a la producción y transformación de hilados de seda, «Schappe» (filadiz y florete), rayón, fibra sintética y su hilatura (viscosilla) y la fabricación de tejidos y demás manufacturas de dichas materias y de sus diversas mezclas con otras fibras textiles o de fantasía.

Abarca los siguientes procesos: Hilatura de Seda, Torcidos y Manipulados, Tejidos y Ramo de Agua.

2. DEFINICIONES COMUNES

PERSONAL DIRECTIVO

Mayordomo.—Se distinguirán dos clases, según exista o no Director técnico.

Contramaestre.—Se distinguirán dos clases:

- a) En Brigadas o Subsecciones de telares «Jacquard», automáticos y tejidos especiales.
- b) En Brigadas o Subsecciones de tejidos en crudo, con maquina o de color, y en Brigadas o Subsecciones de preparación.

Los restantes se incluyen en la valoración genérica.

Ayudante de Contramaestre.—Se distinguirán dos clases, correspondientes a las del Contramaestre. Las restantes se incluyen en la valoración genérica.

PERSONAL TÉCNICO

Contramaestre sin mando.—Con idénticas funciones que el definido en el Grupo de Personal Directivo, pero sin mando sobre el personal. Se distinguirán dos clases:

- a) En Brigadas o Subsecciones de telares «Jacquard», automáticos y tejidos especiales.
- b) En Brigadas o Subsecciones de tejidos crudo, con maquina o de color, y en Brigadas o Subsecciones de preparación.

Ayudante de Contramaestre.—Se distinguirán dos clases correspondientes a las del Contramaestre.

PERSONAL MERCANTIL

Mozo cobrador.—Es el mozo de almacén que puede estar encargado del cobro e ingreso de cantidades en metálico, talones y demás efectos mercantiles.

Aprendices.—Se distinguirán dos periodos, siempre que la duración no sea superior a un año. Se distinguirán cuatro periodos cuando exceda de un año.

3. CALIFICACIONES

PERSONAL DIRECTIVO

Mayordomo sin Director técnico	2,80
Mayordomo con Director técnico	2,70
Contramaestre con mando a)	2,10
Contramaestre con mando b)	2,05
Ayudante de Contramaestre a)	1,50
Ayudante de Contramaestre b)	1,40

PERSONAL TÉCNICO

Contramaestre sin mando a)	2,00
Contramaestre sin mando b)	1,90
Ayudante de Contramaestre a)	1,50
Ayudante de Contramaestre b)	1,40

PERSONAL MERCANTIL

Mozo cobrador	1,30
---------------	------

APRENDIZAJE

Aprendiz hasta 6 meses	40 por 100 del Oficial de oficio
Aprendiz de 6 meses a 1 año.	50 por 100 del Oficial de oficio
Aprendiz primer periodo...	40 por 100 del Oficial de oficio
Aprendiz segundo periodo	45 por 100 del Oficial de oficio
Aprendiz tercer periodo...	50 por 100 del Oficial de oficio
Aprendiz cuarto periodo	55 por 100 del Oficial de oficio

A. HILATURA Y TORCIDO DE SEDA

1.º Es el proceso que partiendo del capullo tiene por objeto su transformación mediante limpieza de las fibras y demás operaciones ulteriores hasta obtener un hilo de características determinadas.

Comprende las siguientes operaciones: Estrío del capullo, batio, hilatura, ensayo y repaso.

2.º DEFINICIONES

Mayordomo.—Es el técnico que a las órdenes del Jefe de Empresa, o en su caso del Director técnico, y de una forma más práctica que teórica, cuida de las distintas secciones y vigila el proceso de fabricación y la buena marcha de las mismas.

Ayudante de Mayordomo.—Es el que a las órdenes de su superior jerárquico ejecuta las instrucciones que éste le transmite dentro de una Sección determinada, le ayuda en su cometido en una esfera restringida y puede suplirle en caso necesario.

Maestro.—Es el obrero cualificado, con experiencia y conocimientos meramente prácticos, encargado de vigilar el trabajo y de fiscalizar la calidad de la labor realizada.

Submaestro.—Es el obrero experimentado que a las órdenes del Maestro tiene análogo cometido que aquél aunque limitado a su esfera especial.

Hilandero.—Es el oficial que cuida del devanado del capullo en perola.

Plegador.—Es el oficial que dobla y tuerce las madejas producidas en su salida de la hilatura.

Aspeador.—Es el oficial encargado de redevanar las madejas procedentes de la hilatura.

Capiador.—Es el oficial encargado de colocar los capios o «centeners» en las madejas.

Batidor.—Es el oficial que, bien separadamente, bien al mismo tiempo, según el proceso de fabricación seguido, cuida del tratamiento del capullo previo a la hilatura.

Podrinerero.—Es el oficial que recoge los desperdicios de hilaturas, llamados especialmente «porrinás», y realiza el estirado para su desecación.

Probador.—Es el operario que hace ensayos de títulos y demás características físicas y mecánicas de la seda producida.

Repasador.—Es el oficial que tiene por misión revisar la seda, eliminando los defectos de la misma.

Oficial de entretenimiento.—Es el operario cualificado que cuida del engrase, cambios de ruedas y pequeñas reparaciones en

las máquinas. También tendrá la consideración de oficial el obrero cualificado encargado del funcionamiento de las estaciones depuradoras de agua.

Torcedor.—Es el oficial que cuida directamente de la máquina durante el proceso de torsión, anuda los hilos que se rompen y carga la máquina, sacando las mudadas.

Aspeador.—Es el oficial que bien de coronas o bien de carretes receptores cuida del aspe que produce las madejas largas, carga y descarga la máquina y coloca los «centeners» o cuendas

Probador.—Es el operario que hace ensayos de títulos y demás características físicas y mecánicas de la seda producida.

Repasador.—Es el oficial que revisa la producción con objeto de eliminar los defectos que pudiera acusar la misma y la embala adecuadamente para ser expedida.

Doblador.—Es el oficial que cuida de la máquina que reúne varios hilos sin darle torsión alguna, anuda los hilos que se rompen y carga y descarga la máquina.

Canillero.—Es el oficial que en las máquinas de aquel nombre realiza los trabajos de pasar a canillas los hilos de tubos, conos y madejas.

Enconador.—Es el oficial que en máquinas de enconar pasa hilos de madejas, coronas soportes o conos para ser expedidos.

Bobinador.—Es el oficial que en máquinas apropiadas pasa los hilos de los soportes a bobinas, carretes y cartones para ser expedidos.

Preparador.—Es el oficial que tiene a su cargo todas las labores destinadas a suavizar el hilo para operaciones ulteriores.

Devanador.—Es el oficial que cuida de la máquina en que el hilo, en corona o madejas, se pasa a carretes, tubos, botellas o conos, anudando los hilos que se rompen, cargando la máquina y sacando la mudada.

Encajadoras.—Es el oficial que coloca en cajas las materias manipuladas y las prepara para su envío.

Vaporizador.—Es el oficial que con el conocimiento necesario sobre las fibras a tratar vaporiza las bobinas, madejas, etcétera, procedentes de las máquinas de torcer, con aparatos a presión y a diferentes temperaturas, con el fin de fijar la torsión, y se encarga del reparto de la materia vaporizada.

Colorista.—Es el oficial especializado que bajo la dependencia del Mayordomo o su ayudante, pero con responsabilidad personal, ejecuta por sí mismo las fórmulas recibidas de sus superiores, logrando los matices de color deseados conjugando los colorantes empleados.

Ayudante de Colorista.—Es el que con menos conocimientos que el colorista realiza el trabajo de aquél en una esfera más reducida.

Oficial del ramo de agua.—Es el obrero que tiene a su cuidado el funcionamiento de una o varias máquinas de cualesquiera de las subsecciones, así como su carga y descarga.

Mecánico.—Es el oficial que con los conocimientos teórico-prácticos adecuados para los oficios de ajustador, tornero, forjador, etc., atiende a la reparación de la maquinaria sobre la misma o en talleres de fábrica, así como a la del utillaje, instalaciones de transmisión o fuerza motriz o en sus modificaciones de interés para la mejor producción.

Electricista.—Es el oficial que con los conocimientos teórico-prácticos adecuados tiene como especial misión cuidar del normal funcionamiento de las instalaciones eléctricas del centro de trabajo, a la vez que ejecuta las instalaciones y las reparaciones.

Carpintero.—Es el oficial que con los conocimientos teórico-prácticos adecuados necesarios dentro de su oficio cuida, con utillaje y maquinarias propias de la industria de las reparaciones de su especialidad y obras que la Dirección proyecte o modifique.

Fogonero.—Es el oficial encargado de la alimentación de las calderas de combustibles y de agua, con el fin de obtener una combustión y una presión de vapor correctas, teniendo a su cargo la conservación y reparación elemental de las calderas, de sus accesorios, así como de los aparatos de maniobra, medición y seguridad y demás instalaciones anexas y de depuración de aguas. Se subclasifica en dos categorías:

Será de primera el que tenga a su cargo calderas de una potencia superior a 50 HP o que estén clasificadas en primera categoría en el Reglamento de Fluidos a Presión, y de segunda en los casos restantes.

3. CALIFICACIONES

SECCIÓN DE HILATURA Y TORCIDO DE SEDA

Mayordomo	2,80
Ayudante de Mayordomo	2,35
Maestro	1,60

Submaestro	1,50
Vaporizador	1,50
Oficial de entretenimiento	1,40
Hilador	1,20
Torcedor	1,20
Repasador	1,15
Plegador	1,15
Probador	1,15
Doblador	1,15
Encolador	1,15
Bobinador	1,15
Preparador	1,15
Batidor	1,10
Atador	1,10
Capiador	1,10
Porriero	1,10
Aspeador	1,10
Canillero	1,10
Devanador	1,10
Encajador	1,10
Colorista	2,00
Ayudante colorista	1,80
Oficial ramo de agua de 1. ^a	1,60
Oficial ramo de agua de 2. ^a	1,50
Oficial ramo de agua de 3. ^a	1,30
Mecánicos, Carpinteros (Oficial 1. ^o)	1,80
Electricistas, Fogoneros (Oficial 2. ^o)	1,60

B. TORCIDOS Y MANIPULADOS

1. Comprende las operaciones de preparar y torcer los hilos que luego se han de tejer o emplear en labores u otras aplicaciones, dividiéndose en labor de preparación y torcido.

2. DEFINICIONES.

Rodetero, Bobinador, Ovillador, Devanador y Encolador.—Es el operario que realiza todas las operaciones necesarias para el buen funcionamiento y rendimiento del tipo de máquinas propias de su denominación.

Trascanador.—Es el operario que en máquinas de trascanar pasa los hilos de los soportes receptores de otras máquinas a soportes receptores aptos para otras manipulaciones, eliminando en dicha operación los defectos que se hubiesen podido producir en las manipulaciones anteriores del hilo y ocupándose al mismo tiempo de la colocación en la máquina de los receptores y del cambio de mudada.

Torcedor.—Es el Oficial que cuida de las máquinas de torcer y de las de hilos de fantasía, anuda los hilos que se rompen, carga la máquina y seca la mudada.

Aspeador.—Es el operario que cuida de los aspes, carga y descarga las máquinas y coloca los «centeners».

Doblador.—Es el operario que cuida de las máquinas que reúnen varios hilos, anuda los que se rompen y carga y descarga la máquina.

Vaporizador.—Es el operario que con el conocimiento necesario sobre las fibras a tratar vaporiza las bobinas, madejas, etcétera, procedentes de las máquinas de torcer, con el fin de fijar su torsión.

Repasador-Envolvedor.—Es el operario que revisa la producción con objeto de eliminar los defectos que pudiera acusar la misma y la envuelve adecuadamente.

Pesador-Encajador.—Es el operario que pesa y coloca en caja las materias manipuladas y las prepara para su envío.

Encolador.—Se define como en la Sección de Tejidos y se incluye en su calificación.

3. CALIFICACIONES

	Oficial	Maestro	Ayudante
Rodetero	1,17	1,45	0,87
Bobinador	1,17	1,45	0,87
Ovillador	1,17	1,45	0,87
Devanador	1,17	1,45	0,87
Encolador	1,17	1,45	0,87
Trascanador	1,10	—	0,82
Torcedor	1,25	1,45	0,87
Aspeador	1,20	—	0,82
Doblador	1,15	—	0,84
Vaporizador	1,25	—	0,94
Repasador-Envolvedor	1,15	—	0,86
Pesador-Encajador	1,15	—	0,86

C. TEJIDO

1. Comprende los procesos mediante los cuales, previa la conveniente preparación, se entrelazan una serie de hilos paralelos que constituyen la urdimbre, con uno o varios hilos continuos en sentido perpendicular a los primeros, que constituyen la trama para formar el tejido.

Se subdivide en preparación y tejido propiamente dicho.

2. DEFINICIONES.

Canillero.—Es el operario que cuida de las máquinas de encanillar, lleva a cabo el trabajo de encanillar los hilos de trama sobre tubos o canillas y, en su caso, los distribuye a los telares.

Rodetero, Bobinador, Ovilador, Devanador o Encolador.—Es el operario que realiza todas las operaciones necesarias para el buen funcionamiento y rendimiento del tipo de máquinas propias de su denominación.

Trascanador.—Es el operario que cuida de las máquinas de hacer ovillos, bobinas o conos, operando sobre las materias previamente devanadas, y que anuda los hilos que se rompen en tal operación.

Aspeador.—Es el operario que vigila y cuida el aspe para hacer madejas de las materias sobre las cuales opera.

Doblador.—Es el operario que cuida de la máquina que reúne varios hilos sin darles torsión alguna, anuda los hilos que se rompen y carga y descarga la máquina.

Urdidor.—Es el operario que en las urdimbres alimenta, ordena y reúne los diferentes hilos que componen la urdimbre en la forma requerida y realiza las demás operaciones necesarias para el buen funcionamiento y rendimiento de las máquinas. Los operarios se subclasifican en dos categorías, según operen habitualmente con urdimbres lisas (categoría «A») o con urdimbres muestreadas (categoría «B»).

Encolador.—Es el oficial que cuida de cargar la máquina de encolar, gradúa su marcha, cuida del encolado de las urdimbres y su desarrollo, vigila que no falte cola y en general ayuda a la tarea del Maestro Encolador y tiene a su cargo la caldera si no existe fogonero. No obstante, la responsabilidad del proceso de encolado y del adecuado funcionamiento de la máquina o máquinas que realizan tal operación, así como la misión de preparar la cola, presupone la clasificación del «Maestro Encolador».

Pasador.—Es el operario que a mano o a máquina cuida del remetido de la urdimbre.

Anudador a mano.—Es el operario que anuda a mano uno a uno los hilos de un plegador de urdimbre con los extremos procedentes de la urdimbre.

Anudador a máquina.—Es el operario que valiéndose de la máquina anuda los hilos del plegador de urdimbre con los extremos procedentes de otra urdimbre.

Tejedor.—Es el operario que vigila la producción de los telares que se le encomiendan, anuda los hilos que se rompen, busca la pasada, reemplaza las canillas, vigila la urdimbre y realiza aquellas otras funciones necesarias para que las piezas salgan con la mayor perfección y regularidad.

Los operarios tejedores se subclasifican en tres categorías generales según la complejidad del tejido que fabrican.

Categoría A.—Tejedores de telares equipados con mecanismos «Jasquard» con o sin cambio de cajones.

Categoría B.—Tejedores de telares equipados con maquineta o con dispositivo de cambio de cajones o con ambos dispositivos a la vez.

Categoría C.—Tejedores de telares equipados a la plana y sin dispositivo de cambio de cajones.

Cada una de estas tres categorías se subclasifica a su vez en cuatro clases, según la complejidad mecánica:

Clase 1.^a Telares automáticos provistos de cambio automático de trama, por cambio automático de canilla o de la lanzadera o de otro dispositivo de igual efecto y demás automáticos.

Clase 2.^a Telares semiautomáticos sin alimentación automática de trama, pero equipados con paraurdimbres y pulsador de trama.

Clase 3.^a Telares corrientes.

Clase 4.^a Telares a mano.

Revolvero.—Es el operario que distribuye y coloca las canillas en los dispositivos automáticos de los telares. Esta función puede ser asignada a los aprendices, a los ayudantes o al mismo tejedor.

Despinzador-Repasador.—Es el operario que limpia los tejidos de nudos, bucles, rizos y cabos y extrae con las pinzas las materias extrañas y otras impurezas que puedan depreciar la buena presentación y calidad del tejido, controlando, en su caso, la calidad y metraje.

Medidor.—Es el operario que efectúa la medición y el plegado de los artículos (tanto a mano como a máquina), efectuando al mismo tiempo la revisión de los defectos del tejido y anotando los datos pertinentes.

Picador de dibujos.—Es el operario que a mano o a máquina se dedica con o sin plantilla a taladrar los cartones o papel continuo destinado a la confección del dibujo del telar, a copiar dibujos anteriores y coserlos, en su caso.

3. CLASIFICACIONES

	Oficial	Maestro	Ayudante
Canillero	1,15	1,40	0,82
Rodetero, Bobinador y Ovilador	1,17	1,45	0,87
Devanador o Encolador	1,17	1,45	0,87
Trascanador	1,10	1,40	0,82
Aspeador	1,17	1,40	0,82
Doblador	1,15	1,40	0,84
Urdidor liso	1,35	1,55	0,99
Urdidor fantasía	1,45	1,65	1,05
Encolador	1,25	1,75	0,93
Pasador	1,35	1,55	0,97
Anudador a mano	1,60	1,80	1,01
Anudador a máquina	1,55	1,75	0,94
Tejedor A-1	1,65	1,85	1,24
Tejedor A-2	1,59	1,79	1,19
Tejedor A-3	1,52	1,72	1,14
Tejedor A-4	1,55	1,75	1,16
Tejedor B-1	1,56	1,76	1,17
Tejedor B-2	1,48	1,68	1,11
Tejedor B-3	1,40	1,60	1,05
Tejedor B-4	1,44	1,64	1,08
Tejedor C-1	1,46	1,66	1,09
Tejedor C-2	1,37	1,57	1,02
Tejedor C-3	1,28	1,48	0,96
Tejedor C-4	1,33	1,53	0,99
Revolvero	1,10	1,35	0,78
Despinzador	1,20	1,40	0,86
Medidor	1,20	1,45	0,90
Picador de dibujos	1,45	1,70	1,09

D. CINTERIA, PASAMANERIA Y TRENCILLERIA

1. Comprende esta actividad de la industria textil, cualquiera que sea la fibra empleada, los siguientes procesos:

Cinteria.—Tiene por objeto la manufactura de cintas textiles, elásticas o no.

Trencilleria.—Dedicada a la manufactura de trenzas y cordones textiles elásticos o no.

Pasamaneria.—La manufactura de flecos, galones, borlas, agremanes y demás artículos conocidos con esta denominación genérica.

2. DEFINICIONES

Canillero.—Es el operario que cuida de las máquinas de encillar los hilos sobre tubo o canillas y, en su caso, los distribuye a los telares.

Devanador, Bobinador y Ovilador.—Es el operario que realiza todas las operaciones necesarias para el buen funcionamiento y rendimiento de las máquinas propias de su denominación.

Urdidor.—Es el operario que en el urdidor alimenta, ordena y reúne los diferentes hilos que componen la urdimbre en la forma requerida y realiza las demás operaciones necesarias para el buen funcionamiento y rendimiento de la máquina.

Pasador.—Es el operario que tiene por misión pasar los hilos por las mallas de los de los lizos y por los peines.

Cambiador de canilla.—Es el operario que tiene a su cargo la renovación de cambio de canillas en el telar a medida que éstas se agotan.

Tejedor.—Es el operario que cuida y vigila la producción de los telares que se le encomiendan, anuda los hilos que se rompen, busca la pasada, reemplaza las canillas, anuda uno a

uno los hilos de los plegadores de urdimbre con los extremos procedentes de otras urdimbres, vigila la tensión de la urdimbre, comprueba la densidad de la trama y realiza aquellas otras operaciones necesarias para que las piezas salgan con la mayor regularidad y perfección.

Trenzador.—Es el operario que cuida de las máquinas de trenzar, de cubrir, de cablear y otras de pasamanería; anuda los hilos que se rompen, reemplaza las canillas o carretes, vigila la tensión de los hilos y realiza las funciones con la mayor perfección y regularidad.

Cordonero modelista (de rueda o torno).—Es el operario que por medio de rueda o torno elabora cordones y verguillas retorcidas bajo modelo, al igual como otros artículos especiales.

Cordonero en serie.—Es el operario que mediante rueda o torno, acaba en serie las verguillas retorcidas con materias procedentes de otras máquinas.

Pasamanero o Cordonero de mesa.—Es el operario que manualmente elabora toda clase de artículos de pasamanería, tales como aplicaciones, borlas, cordones, flecos y demás trabajos complementarios de rueda y telar.

Pasamanero de telar a mano (perchero).—Es el operario que por medio de telares a mano elabora agremanes, flecos, galones y demás artículos similares.

Cortador de cintas.—Es el operario que cuida de las máquinas de cortar cintas y realiza todas las operaciones necesarias para el buen funcionamiento de las mismas.

Repasador-Plegador.—Es el operario que bien a mano o a máquina procede a reparar las cintas y plegarlas en la forma conveniente.

Medidor-Encajador.—Es el operario que bien a mano o a máquina procede a medir las cintas, etiquetarlas y envasarlas debidamente.

3. CALIFICACIONES

	Oficial	Maestro	Ayudante
Canillero	1,15	1,40	0,82
Devanador, Bobinador, Ovillador	1,20	1,45	0,92
Urdidor	1,30	1,50	0,98
Pasador	1,35	1,50	0,96
Cambiador de canillas	1,05	1,35	0,78
Tejedor	1,45	1,65	1,05
Trenzador	1,20	1,45	0,90
Cortador de cintas	1,30	1,50	0,98
Cordonero modelista	1,50	1,70	1,13
Cordonero en serie	1,20	1,45	0,90
Pasamanero o Cordonero de mesa	1,20	1,45	0,90
Pasamanero o Cordonero de telar a mano	1,20	1,45	0,90
Repasador-Plegador	1,15	1,40	0,86
Medidor-Encajador	1,15	1,40	0,86
Aprestador acabador	1,35	1,60	1,01

E. TULES Y BLONDAS

1. Comprende esta actividad la fabricación de esta especialidad textil.

2. DEFINICIONES

La clasificación y definición del personal específico de la sección de tules y blondas son las mismas del personal de la sección de tejidos, con exclusión de las definiciones profesionales de «Canillero», «Tejedor» y «Revoltero», que no son de aplicación en la presente sección, y con la adición que se detalla a continuación.

Tulista.—Es el operario que teje en máquina de encaje tipo «Leavers».

3. CALIFICACIONES

	Oficial	Maestro	Ayudante
Tulista	1,75	2,10	1,31

Anexo V.—Industria lanera

1. Comprende esta actividad industrial aquella parte de la industria que calificada como lanera por el Sindicato Nacional Textil se dedica al lavado de lanas y a la producción de hilados y tejidos o fieltros de lana o de esta fibra y sus diversas mezclas con otras textiles.

Su proceso industrial comprende las siguientes Secciones: Clasificación o sorteo, deslanaje, lavado, peinaje, hilatura de estambre, regenerados hilatura de carda, hilos de fantasía, paquetería, tejidos y ramo de agua.

1. CLASIFICACION Y SORTEO

1. Es la operación por la que se clasifican las lanas mediante la separación de las distintas calidades.

2. DEFINICIONES

A. DIRECTIVO

Encargado de Sección.—Es el que orienta y dirige el trabajo y buen funcionamiento de la Sección a fin de imprimir a aquél la uniformidad de criterio necesaria para la perfecta y deseada regularidad de la clasificación de las materias en cada caso.

Contraamaestre.—Es el que a las órdenes de aquél u otro superior instruye, vigila y separa el mismo con detalle la operación de sorteo, así como los trabajos de preparación correspondientes, cuidando del control y buena marcha de la Sección.

Ayudante repasador.—Es el que a las órdenes del Mayor-domo o Contraamaestre efectúa directamente y con detalle los trabajos de revisión y repaso del sorteo, pudiendo suplir al mismo en caso de necesidad.

B. OBRERO

Sorteador.—Es el oficial que efectúa la clasificación de las lanas y materias, separando las distintas clases y apartando las cargas, impurezas y materias extrañas contenidas en aquéllas, así como el movimiento de las mismas necesario para su misión.

Auxiliar especializado.—Es el mayor de dieciocho años que a las órdenes o no de un oficial realiza operaciones auxiliares con esfuerzos variados propios de su dependencia a una Sección determinada, con responsabilidad y capacidad suficiente para realizarlas con un acabado y rendimiento correctos, pudiendo suplir al oficial en forma temporal.

Auxiliar.—Es el mayor de dieciocho años que a las órdenes o no de un oficial realiza operaciones sencillas y esfuerzos variados que no exigen un conocimiento total del oficio, con responsabilidad restringida, pudiendo suplir al oficial en forma temporal.

Cortadora de pez.—Es la que separa las fibras aprovechables de las inutilizadas por la pez o similar, cortando las marcas aportadas en el sorteo.

Cosedora de sacos.—Es la que se dedica a la confección y remiendo de saquerío y embalajes.

3. CALIFICACIONES

Encargado de Sección	2,45
Contraamaestre	2,10
Ayudante repasador	1,90
Sorteador	1,70
Auxiliar especializado	1,35
Auxiliar	1,30
Cortadora de pez	1,15
Cosedora de sacos	1,15

II. DESLANAJE

1. Es la operación por la que se separa la lana de las pieles por acción manual, mecánica o mixta.

2. DEFINICIONES

A. DIRECTIVO

Encargado de Sección.—Es el que orienta y dirige el trabajo, cuidando del buen funcionamiento de la Sección, disponiendo lo pertinente a fin de imprimir a las distintas operaciones la perfecta y necesaria regularidad de acuerdo con lo exigido en cada caso.

Contraamaestre.—Es el que a las órdenes de aquél u otro superior instruye, vigila y repasa con detalle las diversas ope-

raciones, así como los trabajos de preparación necesarios, cuidando de la buena marcha de la Sección.

Ayudante.—Es el que a las órdenes del Encargado o Contramaestre colabora en los trabajos propios de la Sección, directamente en los de preparación y revisión necesarios.

Auxiliar especializado.—Es el que pinta las pieles y efectúa todos los trabajos de la operación de pelar y demás adecuados a su categoría profesional.

Auxiliar.—Es el mayor de dieciocho años que a las órdenes o no de un oficial realiza operaciones sencillas y esfuerzos variados que no exigen un conocimiento total del oficio, con responsabilidad restringida, pudiendo suplir al oficial en forma temporal.

3. CALIFICACIONES

Encargado de Sección	2,10
Contramaestre	1,90
Ayudante	1,65
Auxiliar especializado	1,35
Auxiliar	1,30

III. LAVADO

1. Es aquella operación por la cual, gracias a la acción del agua y productos químicos, se elimina de la lana en sucio la gran cantidad de tierra, grasas y otras impurezas que contiene.

2. DEFINICIONES

Encargado de Sección más de un levitan	2,45
Encargado de Sección un levitan	2,30
Ayudante de turno	1,90
Oficial lavado	1,40
Auxiliar especializado	1,35
Auxiliar	1,30

IV. PEINAJE

1. Es la operación por la que se convierte la lana en mecha y se separan las fibras cortas (puncha), además de las tierras y otras impurezas que quedan a pesar del lavado.

Se subdivide en las Subsecciones de «Cardas» y «Guilla. Peinadoras y Lizosas».

En la Subsección de Guilla, Peinadoras y Lizosas se regulariza la mecha y se separan la puncha e impurezas menores, así como se desengrasan y secan las materias, dejándolas dispuestas para su entrega a posteriores fases.

2. DEFINICIONES

A. DIRECTIVO

Mayordomo.—Es el que dirige, orienta, vigila y cuida del trabajo y distintas operaciones de toda la Sección, a cuyo fin interviene y atiende directamente todo su proceso, desde la entrada de las materias hasta su salida en peinado, así como del mantenimiento y ajuste de la maquinaria.

Contramaestre de cardas.—Es el que a las órdenes del Mayordomo u otro superior dirige, vigila y efectúa las operaciones de la Subsección, cuidando de que las máquinas estén en las debidas condiciones de limpieza, engrase, afinado, esmerilado, ajuste, conservación, buen trabajo y funcionamiento.

Contramaestre de guilla, peinadoras y lizosas.—Es el que a las órdenes del Mayordomo y otro superior dirige, vigila y efectúa las operaciones de la Subsección, cuidando de que las máquinas estén en las debidas condiciones de limpieza, engrase, afinado, esmerilado, ajuste, conservación, buen trabajo y funcionamiento.

Ayudante.—Es el que a las órdenes del Mayordomo o Contramaestre colabora en la buena marcha de las Subsecciones, pudiendo suplirle en sus funciones en caso necesario.

B. OBRERO

Limpiador-Esmerilador de cardas.—Es el oficial que cuida de la limpieza, engrase, esmerilado, montaje de las máquinas y demás mecánicas de la Subsección derivados del movimiento de materias en las mismas.

Oficial de cardas.—Es el que cuida de dichas máquinas, alimentándolas y evacuando las materias y desperdicios, su limpieza y colabora en las demás mecánicas propias y necesarias de la Subsección.

Oficiala de guilla y peinadoras.—Es quien vigila y conduce dichas máquinas, efectuando la limpieza de las mismas y diversos órganos, alimenta y evacua las materias y desperdicios,

arregla, mantiene y anuda los cabos, manteniendo siempre limpio el peime fijo.

Oficiala de lizosas.—Es quien cuida, vigila y conduce las lizosas y guilla, correspondientes; alimenta y evacua las materias, prepara y mantiene los caños en las debidas condiciones, efectúa las limpiezas necesarias y controla la salida de materias, regulando su estado de sequedad.

Auxiliar especializado.—Es el obrero que efectúa el envase, desenvase, estiba, pesaje y traslado de las materias y desperdicios; pesa la lana por el batuar para su apertura y ensimado y colabora en los trabajos y mecánicas de la Sección.

Auxiliar.—Es el mayor de dieciocho años que a las órdenes o no de un oficial realiza operaciones sencillas y esfuerzos variados que no exigen un conocimiento total del oficio, con responsabilidad restringida, pudiendo suplir al oficial en forma temporal.

3. CLASIFICACIONES

Mayordomo más de 20 peinadoras	3,00
Mayordomo hasta 20 peinadoras	2,75
Contramaestre guilla, peinadoras y lizosas	2,30
Contramaestre cardas	2,10
Ayudante contramaestre	1,90
Esmerilador cardas	1,45
Oficial cardas	1,40
Oficial lizosas	1,40
Auxiliar especializado	1,35
Auxiliar	1,30
Oficial de guilla	1,30
Oficiala peinadora	1,30
Limpiadora de peines	1,00

V. HILATURA DE ESTAMBRE

1. Es el proceso en virtud del cual, mediante estirajes sucesivos y torsión final, se convierte la mecha peinada en hilo. Se subdivide en las Subsecciones de «Preparación», «Hilatura, Retorcido y Bobinado»

La preparación tiene por objeto la regulación y adelgazamiento de las mechas hasta dejarlas del grueso necesario para su conversión en hilo.

La hilatura, mediante un último estiraje y torsión de la mecha, convierte ésta en hilo.

El retorcido y bobinado tiene por misión modificar la torsión de un hilo ya obtenido o más frecuentemente unir varios cabos, retorciéndolos entre sí y en su caso bobinándolos.

2. DEFINICIONES

A. DIRECTIVO

Mayordomo.—Es el que orienta, dirige y cuida de las distintas operaciones de toda la Sección; efectúa los cálculos teóricos y trabajos prácticos encaminados a conseguir la buena marcha de la misma y vigilar el proceso de fabricación.

Contramaestre de preparación de hilatura y de retorcido.—Es el que a las órdenes del Mayordomo y de una forma directa y personal cuida de sus respectivas Subsecciones y vigila el proceso de fabricación y la buena marcha de la misma.

Ayudante.—Es el que a las órdenes del Contramaestre de la respectiva Subsección colabora en la buena marcha de la misma, pudiendo suplirle en sus funciones en caso de necesidad.

B. OBRERO

Oficiala de guilla y peinadoras.—Es la que vigila y conduce dichas máquinas, efectuando la limpieza de las mismas y sus diversos órganos; alimenta y evacua las materias y desperdicios, arregla, mantiene y anuda los cabos, manteniendo siempre limpio el peime fijo.

Oficiala de mecheras.—Es la que cuida de dichas máquinas, las alimenta y evacua de materia y está encargada de arreglar o anudar los cabos.

Hilador.—Es el oficial que tiene a su cargo las selfactinas, atendiéndolas en sus exigencias de puesta en marcha, paro y limpieza; inicia, cubre y acaba la nudada de una forma regular y completa, y como el anudador, atiende las roturas de los hilos.

Anudador.—Es el Auxiliar del hilador, anuda los hilos que se rompen y saca la nudada junto con el mismo; pone tubos, cambia cintas y cordones y en general hace cuantos trabajos le indica aquél; juntamente con los hiladores y aprendices necesarios completa el equipo para el servicio de las selfactinas.

Vaporizador.—Es el operario que coge el hilo procedente de continuas o torcedoras, lo pesa, lo vaporiza y lo encaja de acuerdo con las instrucciones recibidas.

Mechero.—Es el que a las órdenes del Hilador y Anudador carga bobinas, limpia los cepillos, el carro de la máquina, etc., y siempre que puede se ensaya y practica en anudar.

Oficiala de continua (hilar y retorcer).—Es la que vigila y cuida dichas máquinas, alimentándolas y evacuando las materias, así como atendiendo la rotura de los hilos.

Oficiala bobinadora, reunidora, aspeadora y de molinosa.—Es la que cuida de las máquinas correspondientes, alimentándolas y evacuando las materias.

Almacenero.—Es el que repasa y se hace cargo del peinado y recoge el hilo terminado, vaporizándolo en su caso previo repaso y clasificación; lo pesa y prepara, dejándolo dispuesto para ulterior destino, dirigiendo a los Peones auxiliares si procede.

Oficiala encajadora.—Es la que toma el hilo en madejas y husadas y lo coloca en cajas o paquetes.

Clasificadora de cartones o tubos.—Es la que tiene por misión clasificar los mismos, enfilando estos últimos.

Auxiliar.—Es el obrero que está a las órdenes del Encargado del almacén y le ayuda en sus trabajos, efectuando las mecánicas de la Sección necesarias.

Auxiliar especializado.—Es el mayor de dieciocho años que a las órdenes o no de un oficial realiza operaciones auxiliares con esfuerzos variados, propios de su dependencia a una Sección determinada con responsabilidad y capacidad suficiente para realizarlos con un acabado y rendimiento correctos, pudiendo suplir al oficial en forma temporal.

3. CLASIFICACIONES

Mayordomo más de 5.000 husos	3,50
Mayordomo de 2.500 a 5.000 husos	3,15
Mayordomo hasta 2.500 husos	2,85
Contra maestre repeinaje, preparación e hilaturas.	2,30
Contra maestre retorcido	2,20
Ayudante Contra maestre	1,90
Hilador selfactina	1,70
Almacenero más de 2.500 husos	1,70
Almacenero hasta 2.500 husos	1,60
Anudador selfactina	1,45
Jefe equipo sobreras continuas hilar	1,45
Oficiala continua hilar	1,35
Auxiliar especializado	1,35
Vaporizador, Pesador, Encajador	1,35
Auxiliar	1,30
Mechero selfactina	1,30
Oficiala mecheras	1,30
Oficiala guillas o peinadoras	1,30
Oficiala continua retorcer	1,30
Oficiala (bobinadora, aspeadora, reunidora y molinosa)	1,20
Oficiala encajadora	1,15
Clasificadora de tubos	1,00
Limpiadora de cepillos y dientes	1,00

VI. REGENERADO

1. Esta Sección tiene por finalidad hacer nuevamente utilizables las fibras ya usadas en tejidos o las contenidas en determinados desperdicios de las distintas operaciones de la industria textil por medio de su clasificación, mezcla, trituración y emborrado.

2. DEFINICIONES

A. DIRECTIVO

Encargado de Sección.—Es el que orienta, dirige y cuida las distintas operaciones de toda la Sección, vigilando el proceso de fabricación.

Encargado de turno.—Es el que a las órdenes del Encargado de Sección u otro superior, tanto en su presencia como en su ausencia, cuida de un turno y realiza bajo su responsabilidad las operaciones de montaje y desmontaje, cuidando de que las máquinas estén en las debidas condiciones de limpieza, engrase, afinado, esmerillado, ajuste conservación, buen trabajo y funcionamiento.

Ayudante.—Es el que a las órdenes de un Mayordomo u otro superior cuida y realiza las operaciones de montaje, desmontaje, limpieza, engrase y esmerillado de las máquinas y demás trabajos auxiliares para la buena marcha de la Sección, pudiendo suplir al mayordomo en sus funciones en caso necesario.

B. OBRERO

Oficial especial.—Es el que a las órdenes del Ayudante interviene en las funciones de montaje y desmontaje de las máquinas y su esmerillado, limpieza y puesta a punto de las mismas, efectuando asimismo el ensimaje de materias y cuantas operaciones complementarias.

Oficial triturador.—Es el que limpia, cuida del diablo y va a la prensa, une la materia y realiza los demás trabajos auxiliares.

Oficial emborrador.—Es el que carga materia en la emborradora y corta las napas cuando el tambor está suficientemente lleno.

Oficiala reparadora.—Es la que cuida de distribuir, repasar y controlar el trabajo de las clasificadoras de trapos.

Clasificadora de trapos y desperdicios.—Es la que cuida de clasificar la materia que se le entrega y la separa en clases, colores y tono.

Auxiliar especializado.—Es el mayor de dieciocho años que a las órdenes o no de un oficial realiza operaciones auxiliares con esfuerzos variados, propios de su dependencia a una Sección determinada, con responsabilidad y capacidad suficiente para realizarlos con un acabado y rendimiento correctos, pudiendo suplir al oficial en forma temporal.

Auxiliar.—Es el que ayuda a untar, a pesar las materias, cargar y descargar y realizan las demás operaciones de la Sección para las que no se requiere especialización alguna.

3. CLASIFICACIONES

Encargado Sección	2,30
Encargado turno más de 6 cardas	2,10
Encargado turno hasta 6 cardas	2,00
Ayudante	1,80
Almacenero	1,60
Oficial especial	1,45
Oficial triturador	1,35
Oficial emborrador	1,35
Auxiliar especializado	1,35
Auxiliar	1,30
Clasificadora de trapos y desperdicios	1,15

VII. HILADOS DE CARDA

1. Tiene por objeto convertir en hilo directamente sin peinar cualquier fibra de rama o sus regenerados, puchas, barbas, dedales y otros desperdicios, solos o mezclados entre sí o con materias textiles.

Se subdivide en las Subsecciones de «Preparación» e «Hilatura». La preparación convierte la materia en mecha. La hilatura convierte la mecha en hilo.

2. DEFINICIONES

A. DIRECTIVO

Mayordomo.—Es el que orienta, dirige y cuida de las distintas operaciones de toda la Sección, vigilando el proceso de fabricación desde que entra la materia hasta que sale el hilo.

Contra maestre de preparación.—Es el que a las órdenes del Mayordomo está encargado de la Subsección correspondiente y dirige la limpieza, afinado y esmerillado de máquinas.

Contra maestre de hilatura.—Es el que a las órdenes del Mayordomo dirige y vigila la subsección y cuida su marcha y funcionamiento.

B. OBRERO

Oficial Ayudante.—Es el que a las órdenes del Contra maestre ayuda a esmerillar, limpiar, pasa materias por el diablo y en donde exista la correspondiente Subsección hace las mezclas y suple la falta de otros oficiales.

Almacenero.—Es el que además de los trabajos generales propios de los mismos efectúa las mezclas e incluso dirige a los Peones necesarios.

Oficial emborrador-repasador.—Es el que lleva la emborradora y ayuda en la repasadora o la lleva también por completo.

Oficial bobinador-repasador.—Es el que prepara la napa o monta de la repasadora para la bobinadora, de la que saca bobinas para ponerlas en las máquinas en hilas o caballete y arregla las mechas que se rompen.

Oficial de surtido.—Es el que limpia, cuida de cualquier o cualquiera de las máquinas de hilar, ayuda al encargado en los trabajos mecánicos, así como a las atadoras.

Atadora especial.—Es la que cadena y puede suplir al cadenero, excepto en la limpieza del juego de la máquina de hilar.

Atadora.—Es la que anuda los hilos y empalma las mechas que se rompen en el estiraje, levanta las husadas al efectuar la nudada y pone los cabos en los husos.

Oficiales de continuas.—Es la que cuida de dichas máquinas, alimentándolas y evacuándolas, así como de su buen funcionamiento.

Auxiliar especializado.—Es el mayor de dieciocho años que a las órdenes o no de un oficial realiza operaciones auxiliares con esfuerzos variados, propios de su dependencia a una Sección determinada, con responsabilidad y capacidad suficiente para realizarlos con un acabado y rendimiento correctos, pudiendo suplir al oficial de forma temporal.

Auxiliar.—Es el obrero que realiza los trabajos propios de su categoría, auxilia a limpiar y esmerilar el surtido o el dablo en sus diversas funciones, pasa lana por el batar y en donde exista la correspondiente Subsección hace o coadyuva a hacer las mezclas, secundando en ello al Oficial ayudante.

3. CLASIFICACIONES

Mayordomo más de 2 surtidos	3,00
Mayordomo 2 surtidos	2,85
Mayordomo 1 surtido	2,65
Contra maestre preparar más 2 surtidos	2,20
Contra maestre hilar más de 3 máquinas	2,10
Contra maestre preparar hasta 2 surtidos	2,10
Contra maestre hilar hasta 3 máquinas	1,95
Oficial ayudante	1,50
Oficial surtidos	1,45
Cadenero	1,45
Atadora especial (cadenera)	1,40
Oficiala continua hilar	1,35
Auxiliar especializado	1,35
Auxiliar	1,30
Atadora	1,30

VIII. HILADOS DE FANTASIA

1. Esta Sección tiene por finalidad combinar hilos de distintas fibras, de distintos gruesos y contorsión variada discontinua para producir al ser tejidos efectos de fantasía.

2. CALIFICACIONES

A. DIRECTIVO

Mayordomo.—Es el que orienta, dirige y cuida de las distintas operaciones de toda la Sección, vigilando el proceso de fabricación.

Contra maestre.—Es el que a las órdenes del Mayordomo colabora en la buena marcha de la sección y puede suplir en sus funciones al mismo en caso de necesidad.

B. OBRERO

Oficiala reunidora.—Es la que cuida de las máquinas que reúnen uno o varios hilos sin darle torsión alguna, anuda los hilos que se rompen y alimenta y evacua la máquina.

Oficiala bobinadora.—Es la que vigila las respectivas máquinas alimentándolas y evacuándolas y cuida de anudar los hilos que se rompen.

Almacenero.—Es el que se hace cargo de los hilos, los ordena y entrega para su utilización, vaporándolos en su caso, previo repaso y clasificación, dejándolos dispuestos para ulterior destino, llevando el libro de existencias, entradas y salidas y cursando las notas correspondientes a la administración.

Oficiala de continua.—Es la que vigila dichas máquinas, alimentándolas y evacuándolas de materia, anudando los hilos que se rompen.

Auxiliar especializado.—Es el mayor de dieciocho años que a las órdenes o no de un Oficial realiza operaciones auxiliares con esfuerzos variados, propios de su dependencia a una Sección determinada, con responsabilidad y capacidad suficiente para realizarlos con un acabado y rendimiento correctos, pudiendo suplir al Oficial en forma temporal.

Auxiliar.—Es el mayor de dieciocho años que a las órdenes o no de un Oficial realiza operaciones sencillas y esfuerzos variados que no exigen un conocimiento total del oficio; con responsabilidad restringida puede suplir al oficial en forma temporal.

3. CLASIFICACIONES

Mayordomo	2,65
Contra maestre	2,20
Almacenero	1,60
Oficiala continua	1,35
Auxiliar especializado	1,35
Auxiliar	1,30
Oficiala bobinadora y reunidora	1,20

IX. PAQUETERIA

1. Consiste su cometido en preparar los hilos en madejas u ovillos de peso determinado para su venta al público y ser utilizados como hilos de labor.

2. DEFINICIONES

A. DIRECTIVO

Encargado de Sección.—Es el que orienta y cuida y dirige las distintas operaciones de toda la Sección, vigilando el proceso de fabricación.

Contra maestre.—Es el que cuida de una de las Subsecciones de mesas o aspes, vigilando el trabajo de empaquetado y aspeado.

B. OBRERO

Oficiala paquetera.—Es la que cuida del trabajo de empaquetar, preparando las madejas, poniendo las fajas y encajándolas.

Oficiala aspeadora.—Es la que cuida de los aspes, trascana las madejas que vienen del tinte para desenfieltrarlas antes de ser empaquetadas, alimenta y evacua la materia.

Oficiala rodetera de madejas.—Es la que cuida de las máquinas bobinadoras, que transforma las madejas, huesadas y conos en ovillos y anuda los hilos que se rompen.

Almacenero.—Es el que se hace cargo de los hilos, los ordena y entrega para su utilización, vaporándolos en su caso, previo repaso y clasificación, dejándolos dispuestos para ulterior destino, llevando el libro de existencias, entrada y salida, y cursando las notas correspondientes a la administración.

Oficiala ovilladora.—Es la que cuida de dichas máquinas, que transforma las husadas o madejas en ovillos, anuda los hilos que se rompen y cuida de que cada ovillo tenga el peso determinado.

Oficiala encajadora.—Es la que toma el hilo en madejas o husadas y las coloca en cajas o paquetes.

Auxiliar especializado.—Es el mayor de dieciocho años que a las órdenes o no de un oficial realiza operaciones auxiliares con esfuerzos variados, propios de su dependencia a una Sección determinada, con responsabilidad y capacidad suficiente para realizarlos con un acabado y rendimiento correctos, pudiendo suplir al oficial en forma temporal.

Auxiliar.—Es el mayor de dieciocho años que a las órdenes o no de un oficial realiza operaciones sencillas o esfuerzos variados que no exigen un conocimiento total del oficio, con responsabilidad restringida, pudiendo suplir al Oficial en forma temporal.

3. CLASIFICACIONES

Encargado de sección	2,45
Contra maestre	2,20
Almacenero	1,60
Auxiliar especializado	1,35
Auxiliar	1,30
Oficiala aspeadora, rodetera, ovilladora	1,20
Oficiala paquetera	1,20
Oficiala encajadora	1,15

X. TEJIDOS

1. La Sección de Tejidos es aquella en que previa la conveniente preparación se entrelazan una serie de hilos paralelos que constituyen la urdimbre, con uno o varios hilos en sentido perpendicular a los primeros, que constituyen la trama para formar el tejido.

Se subdivide en «preparación», «tejido propiamente dicho» y «repasado».

La «preparación» comprende las operaciones necesarias para poner los hilos que constituyen la urdimbre y la trama en disposición de ser tejidos. Está integrada por las Subsecciones de bobinado, urdido y encolado.

El «tejido», propiamente dicho, comprende las operaciones necesarias para entrelazar la urdimbre y la trama en determinado ligamento para formar el tejido. Comprende tantas Subsecciones cuantas sean las brigadas o grupos de telares en cada Empresa, según su importancia, la índole de su organización y de los artículos fabricados.

El «repasado» comprende las operaciones de revisión de tejidos y subsanado de sus defectos y errores.

2. DEFINICIONES

A. DIRECTIVO

Teórico.—Es el Jefe de fabricación que tiene a su cargo el estudio de los tejidos, escogiendo las materias que deben componerlos y la preparación de las mismas; determinar los ligamentos, la manera de producirlo y el acabado de las piezas; cuida y dirige todo el proceso de fabricación.

Segundo Teórico.—Es el que habiendo finalizado el segundo año de Ayudante y por no suplir la plaza de Teórico colabora con éste en su misión.

Ayudante de Telares.—Es el que con los conocimientos teóricos necesarios auxilia y complementa al teórico en sus funciones.

Aprendiz de Teórico.—Es el que da las órdenes del Jefe de fabricación, practica la teórica adquirida y completa la instrucción teórica para con la práctica necesaria alcanzar la categoría correspondiente.

Mayordomo.—Es el Teórico que interpreta y trasmite las órdenes del Teórico y cuida y vigila el buen funcionamiento de la Sección de Tejidos.

Encargado de telares.—Es el que a las ordenes del Jefe de fabricación o del Mayordomo tiene a su cargo el cuidado y buena marcha de las brigadas o equipos de telares, velando por su perfecto funcionamiento.

Contramaestre de encolado.—Es el que dirige, vigila y cuida la buena marcha de la Subsección, determina la composición, temperatura y duración de los baños adherentes, según las distintas clases de hilos, y da a las urdimbres el ancho requerido; a veces puede llevar también máquina de encolar.

Contramaestre de telares.—Es el que a las órdenes del Mayordomo o del Encargado tiene a su cuidado una de las brigadas o equipos de telares que constituyen la Subsección y vela por su buena marcha y funcionamiento.

Encargada de Zurcidora.—Es la que cuida, vigila y orienta el trabajo de la Subsección, velando por su buena marcha y funcionamiento.

Ayudante de Contramaestre de telares.—Es el que a las órdenes de los mandos de rango jerárquico más elevado colabora a la buena marcha de una o varias brigadas de telares y ayuda a cambiar los plegadores.

Contramaestre de urdimbres.—Es el que a las órdenes del Mayordomo o a las directas del Teórico tiene a su cuidado la Subsección de urdimbres y vela por su buen funcionamiento.

Contramaestre de canilleras.—Es el que a las órdenes del Mayordomo tiene a su cargo la Subsección de Encanillado y vela por su buen funcionamiento.

B. OBRERO

Ayudante de Encargada de Zurcidoras.—Es la que colabora con la misma, auxiliándose en su labor y efectuando los trabajos que le son encomendados.

Oficiala canillera.—Es la que en la máquina de este nombre lleva a cabo el trabajo de bobinar los hilos de trama sobre tubos o canillas y, en su caso, las distribuye a los telares.

Oficiala bobinadora.—Es la que vigila la máquina de hacer bobinas, alimentándola y evacuándola, y anuda los hilos que se rompen.

Almacenero.—Es el que se hace cargo de los hilos, los ordena y entrega para su utilización, lleva el libro de existencias, entradas y salidas y cursa las notas correspondientes a la administración.

Oficiala urdidora.—Es la que en el urdidor reúne y ordena los diferentes hilos que componen la urdimbre en la forma requerida, dejándolos de uniforme longitud.

Oficial de encolado.—Es el que cuida de alimentar la máquina de encolador, vigila que no falte cola y el desarrollo de la urdimbre en general, ayuda a la tarea del encolado.

Oficial de encolado al sol.—Es el que moja y encola las urdimbres ayudando en las demás operaciones que efectúan los Peones.

Auxiliar de encolado.—Es el que extiende las urdimbres y cuida de que queden bien colocadas para que el sol y el aire penetren en las mismas.

Oficial de máquinas o plegatelas.—Es el que en las máquinas de encolar cuida de enrollar la urdimbre en los cilindros plegadores, a fin de dejarla en condiciones de pasar a los telares.

Pesadora.—Es la que pasa uno a uno los hilos de la urdimbre por los ojales de las mallas de los lizos necesarios para tejer un ligamento y luego por los espacios del peine.

Anudadora.—Es la que a mano o a máquina anuda uno a uno los hilos de un plegador de urdimbre con los extremos que se han dejado en la montura de lizos o «jacquard» procedentes de tejido de una urdimbre anterior.

Tejedor de novedad en pañería.—Es el que conduciendo telares produce los tejidos de novedad, adecuados para artículos destinados a pañería (artículos de caballero), anudando los hilos que se rompen, reemplazando las canillas, vigilando la tensión de la urdimbre, comprobando la densidad de la trama y realizando aquellas otras funciones necesarias para que la pieza salga en la mayor perfección y regularidad.

Tejedor de novedad en lanería.—Es el que conduciendo telares produce los tejidos de novedad adecuados para artículos destinados a lanería (artículos de señora), anudando los hilos que se rompen y efectuando todas las operaciones del oficio en la misma forma que el Tejedor de pañería.

Tejedor género liso.—Es el que conduciendo telares produce los tejidos llamados lisos, o sea que se tejen con remetidos a orden seguido y de un solo color para cada pieza, anudando los hilos que se rompen y efectuando todas las otras operaciones de oficio, de la misma forma que los Tejedores de pañería y lanería.

Tejedor hasta 150 cm.—Es el que efectúa el mismo trabajo que los anteriores, pero conduciendo telares cuyo ancho de púa no sobrepase los 150 cm.

Tejedor de telar de garrote.—Es el que efectúa el mismo trabajo que los anteriores, pero conduciendo telares que tengan la impulsión de la lanzadora por medio de garrote.

Despeñadora-desborradora.—Es la que limpia los tejidos de nudos, bucles, rizos y cabos, extrae con las pinzas los pelos y otras impurezas que pueden desmerecer la buena presentación y calidad del tejido.

Zurcidora especial.—Es la que hace el mismo trabajo que la Zurcidora, incluso en los artículos y ligamentos que más dificultades presenten. Por ejemplo, reparar un agujero en un canutillo de doble tela o en una doble tela de distintos dibujos.

Zurcidora.—Es la que por medio de la aguja corrige los defectos que se han producido durante el tejido, siguiendo exactamente las evoluciones propias de los ligamentos correspondientes.

Auxiliar especializado.—Es el mayor de dieciocho años que a las órdenes o no de un Oficial realiza operaciones auxiliares con esfuerzos variados, propios de su dependencia, a una sección determinada, con responsabilidad y capacidad suficiente para realizarlos con un acabado y rendimiento correctos, pudiendo suplir al Oficial en forma temporal.

Auxiliar.—Es el mayor de dieciocho años que a las órdenes o no de un Oficial realiza operaciones sencillas y esfuerzos variados que no exigen un conocimiento total del oficio, con responsabilidad restringida, pudiendo suplir al Oficial en forma temporal.

3. CALIFICACIONES

Teórico más de 60 telares	3,80
Teórico 41 a 60 telares	3,60
Teórico 20 a 40 telares	3,40
Teórico hasta 20 telares	3,20
Segundo Teórico	2,75
Ayudante Teórico	2,30
Aprendiz de cuarto año Teórico	1,55
Aprendiz de tercer año Teórico	1,25
Aprendiz de segundo año Teórico	1,00
Aprendiz de primer año Teórico	0,85
Mayordomo más de 60 telares	3,35
Mayordomo de 41 a 60 telares	3,05
Mayordomo de 20 a 40 telares	2,85
Mayordomo hasta 20 telares	2,60
Encargado turno más de 20 telares	2,45
Encargado turno hasta 20 telares	2,30
Contramaestre de telares	2,30
Encargada Zurcidora más de 50 telares	2,25
Encargada Zurcidora de 21 a 50 telares	2,20
Encargada Zurcidora hasta 20 telares	2,10
Contramaestre encolados	2,10
Ayudante Contramaestre telares	1,95
Contramaestre urdidoras	1,95

Contra maestre canilleras	1,90
Tejedor novedad pañería hasta dos telares	1,75
Tejedor novedad pañería más de dos telares	1,80
Almacenero	1,75
Tejedor de lanería	1,65
Oficial máquinas plegatelas	1,50
Oficial de encolado	1,50
Ayudante Encargada Zurcidoras	1,50
Tejedor género liso	1,45
Tejedor telares hasta 150 cm.	1,45
Tejedor telares garrote	1,45
Urdidora	1,45
Zurcidora especial	1,45
Oficiala encolado al sol	1,40
Zurcidora	1,35
Pasadora	1,35
Canillera especial	1,35
Auxiliar especializado	1,35
Anudadora a mano	1,30
Anudadora a máquina	1,30
Auxiliar encolado	1,30
Auxiliar	1,30
Urdidora género liso	1,25
Bobinadora	1,20
Canillera	1,20
Despinzadora-desbordadora	1,15
Ayudante Pasadora	1,05
Ayudante Urdidora	1,05
Ayudante Anudadora	1,05

Anexo VI.—Industria de cintas de carda

1. Afecta esta actividad todas aquellas operaciones en que partiendo como primera materia de cintas textiles especiales y de alambre de preparación adecuada, son producidas las llamadas cintas de carda, aplicadas como guarnición en las máquinas de las Secciones o Subsecciones de Peinaje e Hilaturas.

Quedarán asimismo sujetos a estos preceptos el montaje de las cintas en las propias fábricas que los empleen.

El proceso de fabricación y montaje de las cintas de carda comprenden las fases de trabajo siguientes:

- a) Preparación de la cinta.
- b) Montaje de las púas.
- c) Repasado.
- d) Cortado.
- e) Esmerilado.
- f) Embalado.
- g) Montaje.

2. DEFINICIONES

El personal ocupado por esta clase de Empresas se agrupa en igual forma que el que actúa en la industria textil lanera, siéndole de aplicación aquellas definiciones que en razón de iguales actividades y cometidos les corresponden, excepto en lo que respecta a aquellas categorías que son típicas de esta especialidad de trabajo.

Personal técnico y de mandos intermedios

A. DIRECTIVO

Encargado.—Es el que a las órdenes de la Dirección de la Empresa orienta, dirige y cuida las distintas fases de todas las operaciones que integran la sección, vigilando la fabricación de las cintas de carda y adaptándolas a los diversos tipos de máquinas y clases de materias que deben ser tratadas por las mismas.

Contra maestre.—Es el que a las órdenes del Encargado está al cuidado de las máquinas que fabrican las guarniciones (montaje de púas), con objeto de afinarlas y centrarlas para obtener la mayor perfección en su trabajo; tiene mando sobre los obreros auxiliares necesarios para el desempeño de su cargo y sobre los que han de actuar en la descarga y operaciones diversas de entretenimiento.

B. OBRERO

Repasadora.—Es la Oficiala que una vez salen las guarniciones de las máquinas repasa las imperfecciones que se han producido y monta a mano las púas que faltan.

Esmerilador-Montador.—Es el Oficial que con perfecto conocimiento de las primeras materias que han de ser tratadas y de las máquinas correspondientes, cuida y dirige el esmerilado de las guarniciones en las Empresas que las fabrican y

está capacitado para dirigir y ejecutar el montaje de las mismas en las propias máquinas de la industria que las utiliza, asistido o no por esmeriladores y peonaje.

Esmerilador.—Es el Oficial que a las órdenes del Esmerilador-Montador, ejecuta el esmerilado de guarniciones y el acabado de la cinta de carda, a la vez que se inicia, practica o perfecciona en el montaje de la misma en la industria usuaria.

Ayudante de Esmerilador.—Es el que a las órdenes de los anteriores vigila las máquinas de esmerilar y efectúa operaciones de acabado de las cintas.

Auxiliar.—Es el obrero que realiza las funciones propias de su categoría profesional en cualquier parte de este proceso, así como las elementales de ayudar a la preparación de la cinta para la alimentación de las máquinas, descarga de la cinta producida, embalado, etc.

Auxiliar especializado.—Es el obrero mayor de dieciocho años que a las órdenes o no de un Oficial realiza operaciones auxiliares con esfuerzos variados propios de su dependencia a una sección determinada, con responsabilidad y capacidad suficiente para realizarlos con un acabado y rendimiento correctos, pudiendo suplir al Oficial en forma temporal.

3. CALIFICACIONES

Encargado más de 20 máquinas	3,10
Encargado hasta 20 máquinas	2,75
Contra maestre	2,30
Esmerilador-Montador	2,30
Oficial máquinas	1,75
Esmerilador	1,70
Ayudante esmerilador	1,45
Repasadora	1,45
Auxiliar especializado	1,35
Auxiliar	1,30

Anexo VII.—Acondicionamiento textil

1. Comprende la actividad de acondicionamiento textil los procesos para determinar la humedad y peso de las materias y productos textiles, así como el análisis de sus características y condiciones, emitiendo el correspondiente dictamen.

Las Empresas dedicadas a esta modalidad de trabajo se integran en las siguientes secciones y personal respectivo:

A. Almacenes.—Jefes de tráfico y almacenes, Ayudantes, Pasadores, Saca pruebas, Especialistas Peones.

B) Acondicionado, peso primitivo y máquinas.—Encargada, Ayudante, Oficiala de estufas de acondicionar, Oficiala de peso primitivo, Oficiala de numeraciones, Oficiala bobinadora o rodetera, Oficiala de taras, Oficiala aspeadora, Oficiala paquetera.

2. DEFINICIONES.

A. DIRECTIVO

Jefes de tráfico y almacenes.—Son quienes a las órdenes inmediatas de la Dirección de la Empresa distribuyen el trabajo entre el personal de las secciones, responsabilizándose de todas las recepciones y entregas de materias, así como de la extracción de pruebas reglamentarias para acondicionar; seleccionar bultos; ordenan en los almacenes, por estibas, todas las partidas que quedan en depósitos; tienen a su cargo el engrase y conservación de todos los útiles de trabajo comprobando asiduamente las básculas con los pesos-tipo oficiales, así como las carretillas que, con su tara exacta, se pesan con los bultos.

Ayudantes.—Son los que, a las órdenes de los Jefes, colaboran en la buena marcha de la labor encomendada, auxiliando a los mismos en sus tareas, tienen a su cuidado una báscula.

Encargada.—Es la trabajadora que distribuye el trabajo, ordena todas las pruebas por partidas, extrae el cálculo al salir de las pruebas de las estufas de desecación, repasa el peso primitivo que otra operaria ha fijado previamente, así como los constata con los pesos tipo y afina de peso las canastas, cuidando además de que todos los útiles estén en perfecto estado para su funcionamiento.

Ayudante.—Es la operaria que auxilia a la Encargada en sus tareas teniendo a su cuidado especialmente el repaso del peso primitivo.

B. OBRERO

Pesadores.—Son los que tienen a su cargo el pesaje de los bultos, debiendo librar las tarjetas de cada peso realizado, en las cuales se mencionará el número de bulto y partida, uno de los cuales queda unido al bulto objeto de la operación y el otro habrá de pasar a las oficinas correspondientes para formal-

zación de las operaciones posteriores de acondicionamiento o depósito, según los casos; deben ser conocedores de lanas y, por tanto, haber pasado por el aprendizaje de sorteadores.

Sacapruebas.—Son aquellos operarios cuya misión consiste en extraer las pruebas reglamentarias de labas, peinados, hilos u otras materias para su acondicionamiento, numeración y obtención de taras.

Especialistas.—Son los trabajadores mayores de dieciocho años que realizan labores que, sin constituir propiamente oficio, exigen cierta práctica y especialización. Entre sus funciones figuran las de ayudar a la carga y descarga, colocar las tarjetas de peso a los bultos estibando los que deban quedar en depósito en aquellos lugares donde dispongan los Jefes o Ayudantes y marcar o coser los bultos, enfardándolos cuando sea necesario. Alternan el trabajo todos los servicios de los almacenes.

Oficialas de estufas de acondicionar.—Son las operarias que están al frente de las mencionadas estufas, siendo su misión la de pesar a la centésima de gramo la prueba de cada una a intervalo de cinco minutos, anotando horas y peso hasta llegar al absoluto.

Oficialas de peso primitivo.—Son las trabajadoras cuya misión consiste en mezclar todas las muestras extraídas de una misma partida, debiendo establecer el peso a la centésima de gramo.

Oficiala de numeraciones.—Son aquellas operarias que cuidan de extraer los metros exactos de hilado de las partidas que demandan tal servicio, pesándose antes y después de dicha extracción a la centésima de gramo y anotando los pesos hallados.

Oficialas bobinadoras y rodeteras.—Son las que vigilan sus respectivas máquinas, las cargan y descargan y cuidan de anudar los hilos que se rompen.

Oficialas de taras.—Son las que cuidan de pesar los tubos una vez separados del hilo u otro tipo de accesorios o envoltorios para establecer esta parte de tara de la partida.

Oficialas aspeadoras.—Son las que cuidan las aspás, cargan husadas y sacan madejas.

Oficialas paqueteras.—Son aquellas que llevan el hilo de las máquinas y vigilan las mesas de trabajo en que se empaqueta.

Auxiliar especializado.—Es el mayor de dieciocho años que, a las órdenes o no de un Oficial, realiza operaciones auxiliares con esfuerzos variados, propios de su dependencia a una sección determinada, con responsabilidad suficiente para realizarlos con un acabado y rendimiento correctos, pudiendo suplir al Oficial en forma temporal.

Auxiliar.—Es el mayor de dieciocho años que, a las órdenes o no de un Oficial, realiza operaciones sencillas y esfuerzos variados que no exigen un conocimiento total del oficio, con responsabilidad restringida, pudiendo suplir al Oficial en forma temporal.

3. CALIFICACIONES.

Jefe de tráfico y almacenes	2,35
Ayudantes	1,70
Pesadores	1,60
Encargada peso primitivo	1,45
Sacapruebas	1,40
Ayudante peso primitivo	1,35
Especialistas	1,35
Auxiliar especializado	1,35
Auxiliar	1,35
Oficiala estufa	1,30
Oficiala peso primitivo	1,30
Oficiala numeración, bobinadora, rodetera de taras, aspeadora y paquera	1,20

Anexo VIII.—Industria mecánica y manual de fabricación de alfombras y tapices

1.1) Esta modalidad de la Industria Textil, que se considera como Lanera, cualesquiera que sean las fibras utilizadas y la proporción entrada en las mismas, comprende todos los procesos siguientes de fabricación: a) Fabricación de tapices. b) Fabricación de alfombras anudadas a mano por el sistema llamado de «dibujo». c) Fabricación de alfombras anudadas a mano por el sistema denominado de «cuadrícula». d) Fabricación de alfombras por tejido mecánico, sistema denominado de «chenilla»; y e) Fabricación de alfombras por tejido mecánico sistema llamado de «varilla».

2) La fabricación de alfombras de nudo, en que el dibujo ha de recortarse a mano, a punta de tijera, constituyendo, un sistema que puede considerarse intermedio entre los de «dibujo»

y «cuadrícula», se considerarán a efectos laborales como fabricación por sistema de «dibujo».

3) La de alfombras de nudo conocidas comercialmente con el nombre de «alpujarreñas» se considerará asimismo como fabricación por sistema de «dibujo».

A. PROCEDIMIENTO MECANICO

2. DEFINICIONES

PREPARACIÓN

Bobinador.—Es el operario que cuida de la máquina que pasa el hilo de husadas a bobinas, conos, ovillos, o carretes, o bien, desde madejas u otro formato alimentándola y evacuando la producción, repara las roturas de hilo que se producen y efectúa la limpieza ligera del puesto de trabajo.

Aspeador.—Es el operario que cuida de los aspés, alimenta la máquina y evacua las madejas producidas, anuda las roturas y efectúa la limpieza ligera del puesto.

Canillero.—Es el operario que, atendiendo a las máquinas de hacer canillas, procede a su alimentación y retira la producción realizada, repara las roturas del hilo que se producen, distribuyendo en algunos casos las canillas en telares.

Urdidor.—Es el operario que tiene a su cargo el urdidor, aumenta la fileta, pasa, ordena y reúne los hilos que componen la urdimbre en la disposición requerida, anuda las roturas y realiza las operaciones necesarias para el buen funcionamiento y rendimiento de la máquina.

Se distinguen dos clases:

- Directo o rápido.
- Seccional.

TISAJE DE ALFOMBRAS POR EL PROCEDIMIENTO DE VARILLA

Tejedor.—Es el operario que cuida y vigila la producción de los telares que se le encomienden, anuda los hilos que se rompen, busca la pesada, reemplaza las canillas, cambia la lanzadera, vigila la urdimbre, coloca las varillas y las saca cortando el bucle, saca la pieza tejida y realiza aquellas otras funciones necesarias para que las piezas salgan con la mayor calidad y perfección.

Según la complejidad del tejar y los artículos que se fabrican se clasifican en:

- Tejedor de varillas mecánico.
- Tejedor de varillas automático.
- Tejedor Jacquard mecánico.
- Tejedor Jacquard automático.

TISAJE DE ALFOMBRAS POR EL PROCEDIMIENTO DE CHENILLA

Lector-tejedor de chenilla.—Es el operario que confecciona el tejido que posteriormente, y una vez cortado, habrá de transformarse en una felpa (chenilla), que sirve de base para fabricar alfombras. Entre las funciones más importantes que realiza se encuentra: manejar el selector de trama por colores, alimentar fileta de trama, reparar roturas de urdimbre, sacar la pieza tejida, anuda y pasa los plegadores de urdimbre. (Liso y el de gasa de vuelta.)

Cortador de chenilla.—Es el operario que cuida de la máquina de cortar, vela por su buen funcionamiento y procura obtener chenilla bien uniforme y perfectamente planchada, elemento básico para la perfección del dibujo y de la alfombra.

Aspeador de chenilla.—Es el operario que forma las madejas de chenilla a partir de las tiras cortadas, y las coloca ordenadamente de acuerdo con la posición que ocupaban las mismas antes de ser cortadas.

Enrollador de chenilla.—Es el operario que cuida de transformar la chenilla de madejas en canillas para su aplicación al telar, procurando que no se arrugue durante la elaboración. Coloca las canillas de acuerdo con el orden a como han de entrar en el telar

Tejedor.—Es el operario que confecciona los tejidos por medio del telar, anuda los hilos, repasa las canillas, inserta las chenillas, las coloca para que queden bien perpendiculares al tejido y las corta para reproducir exactamente el dibujo, realizando además todas las funciones necesarias para que la alfombra salga con la mayor perfección y regularidad.

TISAJE DE ALFOMBRAS POR EL PROCEDIMIENTO «SPOOL» Y «SPOOL-GRIPPER»

Urdidor de carretes para trama de pelo.—Es el operario que tiene a su cargo el urdidor de carretes destinado a formar las pasadas de pelo en los telares de «Spool» y «Spool-Gripper», efectúa el cambio y selecciona los colores en la fileta, de acuerdo

con la lectura de la carta, acciona la máquina cambiando de carrete operador terminado, anuda las roturas de hilo que se producen y realiza las operaciones necesarias para el buen funcionamiento y rendimiento de la máquina.

Pasador a máquina.—Es el operario que se encarga del manejo de la máquina que pasa los cabos de hilo de pelo enrollados en los carretes por el peine distribuidor. Pasa manualmente los hilos que ha dejado sueltos la máquina, o corrige sus errores.

Tejedor («Spool-Gripper»).—Es el operario que confecciona los tejidos por medio del telar. Ayuda a colocar los plegadores de pelo en las cadenas, anuda y pasa los plegadores de basamento, alimenta las bobinas de trama de basamento, busca la pasada haciendo retroceder las cadenas, corrige los hilos de pelo o dibujo que queden mal colocados sobre el peine al ser cortados por la cuchilla y realiza las operaciones necesarias para el buen funcionamiento y rendimiento de la máquina.

ACABADOS

Repasador-zurcidor.—Es el operario que cuida del repasado de los géneros, y con agujas, corrige los defectos visibles que se hallan producido en el tejido siguiendo exactamente el ligamento y reponiendo los fallos de pelo.

Aprestador.—Es el operario que cuida del funcionamiento y buena marcha de la máquina de aprestar el envés de la alfombra, prepara el apresto según las instrucciones recibidas y alimenta con él la cubeta de la máquina.

Estas operaciones las puede efectuar solo o en equipo, con ayudante o peón.

Tundidor.—Es el operario que atiende la marcha y buen funcionamiento de las tundosas, operando de acuerdo con las instrucciones recibidas, carga y descarga la máquina de piezas solo, o en equipo, con ayudante de peón.

Pelador de envés.—Es el operario que tiene por misión el quitar las bastas que quedan en el envés de los tapices fabricados en el telar Jacquard por medio de la máquina dispuesta para este fin, cuidando de la marcha y buen funcionamiento de la misma.

CONFECCIÓN

Cortador-Separador.—Es el operario que, con tijeras o con máquina, corta las piezas por las pasadas o señales de marca y separa las alfombras de acuerdo con las medidas fijadas.

Ribeteador.—Es el operario que, con la máquina de ribetear, cose los orillos y los ribetes con objeto de dar la presentación y solidez a los mismos, lo que contribuye a dar el acabado a la alfombra.

Doblador o retornador de orillos.—Es el operario que con la ayuda de una máquina, dobla, y cose o pega las cabezas de la alfombra o tapices.

Cosedor y repasador de adornos y flecos.—Es el operario que por medio de una máquina cose los adornos o flecos en las orillas de la alfombra y repasa la correcta colocación del mismo.

Etiquetador.—Es el operario que coloca las etiquetas o marcas necesarias para la identificación o catalogación de la alfombra o tapiz, según tipo, clase o calidad.

Enrollador de piezas y medidor.—Es el operario que por medio la máquina, enrolla las piezas repasadas y acabadas, o bien, dobla y enrolla las alfombras y las deja a disposición de pasar al almacén de expedición, poniendo los controles necesarios, tales como, medida o longitud de la pieza, etc.

3. CALIFICACIONES

PREPARACIÓN

Bobinador	1,20
Aspeador	1,20
Canillero	1,20
Urdidor directo	1,30
Urdidor de fajas (seccional)	1,35

TISAJE DE ALFOMBRAS POR EL PROCEDIMIENTO DE VARILLA

Tejedor de varillas mecánico	1,55
Tejedor de varillas automático	1,50
Tejedor Jacquard mecánico	1,60
Tejedor Jacquard automático	1,55

TISAJE DE ALFOMBRAS POR EL PROCEDIMIENTO DE CHENILLA

Lector tejedor de chenilla	1,35
Cortador de chenilla	1,40
Aspeador de chenilla	1,15
Enrollador de chenilla	1,25
Tejedor	1,75

TISAJE DE ALFOMBRAS POR EL PROCEDIMIENTO «SPOOL» Y «SPOOL-GRIPPER»

Urdidor de carretes para trama de pelo	1,50
Pasador a máquina	1,15
Tejedor («Spool» y «Spool-Gripper»)	1,60

ACABADOS

Repasador-zurcidor	1,20
Aprestador	1,30
Tundidor	1,40
Pelador de envés	1,20

CONFECCIÓN

Cortador-separador	1,15
Ribeteador	1,15
Doblador o retornador de ovillos	1,15
Cosedor y repasador de adornos y flecos	1,20
Etiquetador	1,15
Enrollador de piezas y medidor	1,15

B. PROCEDIMIENTO MANUAL

1. DEFINICIONES

FABRICACIÓN MANUAL DE TAPICES

Personal técnico

Dibujante jefe.—Es el que en las Empresas que por su volumen y capacidad emplean varios dibujantes, dirige a los demás, proyecta los cartones de tapices y vigila la labor de los operarios, tanto en la fabricación como en la restauración de tapices.

Dibujante.—Es el técnico que en posesión de los necesarios conocimientos artísticos y técnicos o profesionales, realiza aplicaciones de dibujos o pinturas, proyecta los bocetos o los copia, etcétera.

Personal obrero

Tejedor especialista.—Es el operario que reproduce fielmente los trabajos más delicados como son: caras, manos, brazos, ésto es lo que da vida y expresión a las reproducciones artísticas, ha de conocer a la perfección la técnica profesional y lleva la dirección del telar.

Tejedor manual de primera.—Es el operario que conoce perfectamente la técnica de su profesión, pero carece de la competencia imprescindible para dar vida a los asuntos que reproducen.

Tejedor manual de segunda.—Es el operario que está capacitado para hacer ropajes y lejanías, entendiéndose que no efectuará reproducciones de caras, manos y brazos.

Tejedor manual de tercera.—Es el operario con competencia para reproducir terrenos, arbolados y cielos.

FABRICACIÓN MANUAL DE ALFOMBRAS POR EL SISTEMA DE DIBUJO

Personal técnico

Dibujante bocetista.—Es el técnico que crea los dibujos y hace las ampliaciones necesarias para su aplicación a la fabricación de alfombras.

Dibujante.—Es el técnico que reproduce bocetos y los amplía para que puedan ser aplicados a esta modalidad de fabricación.

Personal obrero

Tejedor de primera.—Es el operario que dirige el trabajo del telar con completa responsabilidad profesional.

Tejedor de segunda.—Es el operario capacitado para efectuar iguales trabajos que el Tejedor de primera, excepto medidas y dirección. Pone nudos por dibujo con perfección.

Copista de primera.—Es el operario que sabe copiar y llevar la orilla perfectamente.

Copista de segunda.—Es el operario que está capacitado para copiar en el centro con perfección, pudiendo suplir al copista de primera para llevar la orilla, pero sin que en su cometido se le pueda exigir la competencia de éste.

FABRICACIÓN MANUAL DE ALFOMBRAS POR EL SISTEMA DE CUADRÍCULA

Tejedor.—Es el operario que confecciona las alfombras haciendo a mano el tejido de orilla, extiende las tramas y pasadas de nudos de acuerdo con las demás instrucciones recibidas y con arreglo a la materia de que se dispone.

Copista.—Es el operario que efectúa las labores de copia de los dibujos o modelos en cuadrícula, auxiliado o no por aprendices copistas.

Repasador-recortador.—Es el operario que revisa la alfombra terminada y rectifica los errores que, en su caso, hayan podido cometerse, cose los orillos, hace flecos y realiza las demás operaciones necesarias para el acabado perfecto de la alfombra.

FABRICACIÓN MANUAL DE ALFOMBRAS DE «ALPUJARRA»

Tejedor de primera.—Es el operario que rige el trabajo con entera responsabilidad profesional de acuerdo con las instrucciones recibidas y las características del modelo o materia empleados.

Tejedor de segunda.—Es el operario que bajo la supervisión del Tejedor de primera realiza las operaciones de copia de los dibujos.

FABRICACIÓN DE ALFOMBRAS DE «ALPUJARRA» CON LIZO MECÁNICO

Tejedor especialista.—Es el operario que rige el trabajo del telar y lleva la dirección del equipo.

Instructor.—Es el operario que instruye a los Tejedores en los trabajos más complicados sobre colores y dibujos.

Tejedor de primera.—Es el operario que realiza sobre el telar los trabajos copiando con perfección los dibujos.

Tejedor de segunda.—Es el operario que realiza sobre el telar los trabajos más sencillos, como dibujos simples, fondos lisos, etc.

RESTAURACIÓN DE TAPICES

Restaurador de primera.—Es el operario que está capacitado para realizar con perfección todas las labores propias de su oficio, corriendo a su cargo la búsqueda y solución de los colores.

Restaurador de segunda.—Es el operario capacitado para hacer con perfección fondos, sierras, boscajes, etc.

RESTAURACIÓN DE ALFOMBRAS

Restaurador de primera.—Es el operario que está capacitado suficientemente para efectuar labores de restauración perfectamente, teniendo asimismo la misión de buscar los colores.

Restaurador de segunda.—Es el operario que está capacitado para copiar por modelo o por indicación del Especialista, componiendo la urdimbre y completando el motivo o figura deteriorado.

CONFECCIÓN Y RESTAURACIÓN DE REPOSTEROS Y SIMILARES

Confeccionista de primera.—Es el operario que conoce a la perfección el oficio y sabe realizar y realiza todas las funciones propias del mismo.

Confeccionista de segunda.—Es el operario que realiza las mismas operaciones que el confeccionista de primera, si bien más imperfectamente y sin intervenir en lo referente al reparto y distribución de los motivos o dibujo.

GUARDERÍA-LIMPIEZA Y CONSERVACIÓN DE ALFOMBRAS

Colocador de moqueta.—Es el operario que realiza los trabajos de alfombrado, colocando y adaptando a la forma del suelo la moqueta.

Colocador de alfombras.—Es el operario que tiene por misión la colocación sobre el suelo de las alfombras, centrándolas en la posición correcta.

Limpiador mecánico.—Es el operario que tiene a su cuidado la máquina limpiadora. Da a la alfombra una o varias pasadas hasta que se elimina el polvo y partículas de suciedad, dejándola en condiciones de ser guardada.

Mozos.—Son los operarios que efectúan labores mecánicas de carga, descarga y acondicionamiento de las alfombras en vehículos y almacenes, coadyuvando a la función de retirada de alfombras en centros y domicilios que utilicen los servicios de guardería.

2. CALIFICACIONES.

Personal técnico

Dibujante Jefe	3,00
Dibujante	2,70

Personal obrero

Tejedor especialista	2,00
Tejedor manual de primera	1,75
Tejedor manual de segunda	1,65
Tejedor manual de tercera	1,50

FABRICACIÓN MANUAL DE ALFOMBRAS POR EL SISTEMA DE DIBUJO

Personal técnico

Dibujante bocetista	2,70
Dibujante	2,35

Personal obrero

Tejedor de primera	1,70
Tejedor de segunda	1,60
Copista de primera	1,50
Copista de segunda	1,30

FABRICACIÓN DE ALFOMBRAS POR EL SISTEMA DE CUADRÍCULA

Tejedor	1,60
Copista	1,40
Repasador-recortador	1,35

FABRICACIÓN MANUAL DE ALFOMBRAS DE «ALPUJARRA»

Tejedor de primera	1,60
Tejedor de segunda	1,40

FABRICACIÓN DE ALFOMBRAS DE «ALPUJARRA» CON LIZO MECÁNICO

Tejedor especialista	1,60
Instructor	1,55
Tejedor de primera	1,50
Tejedor de segunda	1,40

RESTAURACIÓN DE TAPICES

Restaurador de primera	1,75
Restaurador de segunda	1,40

REPARACIÓN DE ALFOMBRAS

Restaurador de primera	1,50
Restaurador de segunda	1,35

CONFECCIÓN Y RESTAURACIÓN DE REPOSTEROS Y SIMILARES

Confeccionista de primera	1,70
Confeccionista de segunda	1,35

GUARDERÍA-LIMPIEZA Y CONSERVACIÓN DE ALFOMBRAS

Colocador de moqueta	1,30
Colocador de alfombra	1,20
Limpiador de máquina	1,30
Mozo	1,05

Anexo IX.—Fibras de recuperación

1. Comprende esta actividad a la industria dedicada a recuperar las fibras textiles a través de diversos procesos de fabricación.

2. DEFINICIONES

SECCIÓN DESHILACHADO Y TINTE PRIMERAS MATERIAS

Obreros

Triturador.—Es el operario que en el diablo triturador de trapos realiza las funciones consistentes en abastecer de trapo, hilachas y recortes la entrada de la máquina, unta la materia y la convierte en borra.

Repasador.—Es el que una vez sostenida la borra en el diablo triturador, la refina por medio de la máquina repasadora y obtiene napas de ella.

Triturador-repasador.—Es el que, con las dos máquinas anteriores, unidas mecánicamente, lleva a cabo por sí solo las funciones específicas para el triturador y repasador.

Embalador.—Es el operario que convierte en balas las napas obtenidas en la repasadora y en algunos casos auxilia al oficial triturador o repasador.

Clasificador de trapo.—Es el operario que cuida de clasificar los trapos en las mesas correspondientes, los trapos y recortes que se le entregan y los separa en clases, colores y fibras.

Carbonizador.—Es el que realiza la función de carbonizaje preparando y controlando los baños de carbonizar y lleva las máquinas de carbonizaje.

Impregnador de ácido.—Es el peón, que sin responsabilidad en la preparación del baño llena de trapo las balas de ácido y las vacía.

Cilindrero.—Es el operario que prepara el baño, según las instrucciones recibidas, carga y descarga la materia y cuida del manejo y aseo del cilindro.

Tintorero-materia rama.—Es el operario conductor de barcas y aparatos de pintura, blanqueo y lavado, pesando, preparando los baños y muestreando.

Ayudante tintorero.—Es el que a las órdenes del oficial, vigila, cuida y ayuda a los cometidos de los mismos y les sustituye en ciertos momentos.

SECCIÓN DE HILATURA DE CARDA

Directivos

Mayordomo.—Es el que orienta, dirige y cuida las distintas operaciones de toda la Sección, liquidando el proceso de fabricación desde que entra la materia hasta que sale el hilo.

Contramaestre de preparación.—Es el que a las órdenes del Mayordomo está encargado de la Subsección correspondiente y dirige la limpieza y afinado y esmerilado de las máquinas.

Contramaestre de hilatura.—Es el que a las órdenes del Mayordomo, dirige y vigila la Subsección y cuida de su marcha y funcionamiento.

Obreros

Diablero de mezcladas.—Es el operario que a las órdenes de su inmediato superior jerárquico recibe y pesa la materia, prepara las partes componentes de la mezcla según los tantos por cientos que aquel le ha facilitado, les da el ensimaje requerido, lo que pasa por el diablo y arpón en su caso.

Ayudante de diablero de mezcladas.—Es el operario que acarrea los sacos de borra al lugar donde tienen que efectuarse la mezclada, orquillea la partida y realiza cuantas labores le son propias, pudiendo reemplazar al diablero cuando así lo requiera el orden del trabajo.

Molonero.—Es el operario que ayuda al desmonte y limpieza de las máquinas de carda y da «palo» a la molonada, sea por el procedimiento manual o mecanizado.

Borrador.—Es el operario que cuida de la carda emborradora, la carga de la materia y corta las napas cuando el cilindro o tambor están a punto.

Repasador.—Es el operario que cuida de la máquina llamada repasadora, pesa antes la napa con la que tiene que cargar la mesa y saca las resultantes en disposición de pasar a la carda bobinadora.

Bobinero.—Es el operario que prepara la máquina de la repasadora para que entre en la bobinadora, de la que saca bobinas para la máquina de hilar y empalma las veces que se rompen.

Emborrador-repasador.—Es el operario que en determinadas organizaciones de trabajo debe llevar los tres bultos.

Oficial surtido.—Es el operario que atiende todas las máquinas que componen un surtido, instaladas convenientemente en orden total de automatismo entre sí, cuidando de su alimentación, evacuación, limpieza y entretenimiento.

Ayudante de surtido.—Es el que ayuda al oficial de surtidos en sus cometidos, cuando concurren más de un surtido automatizado a su cargo.

Cadenero selfactina.—Es el operario que atiende la selfactina o selfactinas, cuida de su funcionamiento, puesta en marcha, paros, limpieza, ayuda al Contramaestre, en trabajos mecánicos, y al atador o atadores con quienes forma equipo en una o varias máquinas en el acumulado de hilos, levanta las husadas una vez llenas, las casa, pone los cabos en los husos y efectúa el cambio de bobinas y el apego de los cabos de las viejas con las nuevas.

Atador de selfactinas.—Es el operario que anula los hilos y empalma las mechas que se rompen en el esiraje, levanta y saca las husadas al efectuar la mudada y pone los cabos en los husos, pudiendo suplir al hilador excepto en la limpieza del juego de la máquina selfactina.

Hilador de continuas.—Es el operario que cuida del buen funcionamiento de las continuas de hilar, alimentándolas, anudando las roturas, sacando mudadas y realiza las demás operaciones propias de la profesión.

Hilador de mecheras.—Es el operario que ejecuta la misma labor que el hilador de continuas, pero en la máquina de hilar denominada mechera.

Almacenero de primeras materias.—Es el operario que procede a la recepción de las primeras materias, las pesa, comprueba calidad y peso según los albaranes de entrada, y da conocimiento de ello a la Administración. Puede tener a su cargo peonaje.

Entregador de hilos.—Es el que pesa al entregar la materia y anota lo entregado.

SECCIÓN MANIPULACIÓN DE HILOS

Obreros

Aspeador.—Es el operario que vigila el aspe obteniendo madejas deshusadas o bobinas, retira las madejas de los aspes, anuda los hilos que se rompen y cambia su alimentación.

Bobinador.—Es el operario que vigila su respectiva máquina, cambia las husadas que se vacían y anuda los hilos que se rompen obteniendo bobinas.

Conero.—Es el operario que en la máquina de esta denominación obtiene conos de las husadas, cambia éstas y anuda los hilos que se rompen.

Copero.—Es el operario que en la máquina de esta denominación obtiene copos de las husadas, cambia éstas y anuda los hilos que se rompen.

Reunidor.—Es el operario que cuida de la máquina que tiene por objeto reunir dos o más hilos para obtener torzales sin darles torsión alguna, cuidando mucho que el hilo no vaya nunca senar.

Trascanador.—Es el operario que atiende las máquinas que transforman las madejas en conos y bobinas, alimentando, evacuando y anudando roturas.

Ovillador.—Es el que cuida las máquinas que convierten en ovillos los hilos procedentes de otros formatos, alimentando, evacuando, anudando roturas y manteniendo un peso determinado.

Continero de doblar.—Es el operario que en la continua de hilar retuerce dos o más cabos, sencillos o doblados, alimentando, evacuando y anudando roturas.

Continero de fantasía.—Es el operario que cuida y vigila las máquinas continuas de fabricación de hilos de fantasía, las carga y descarga, anudando roturas.

TISAJE

Directivos

Teórico.—Es el Jefe de fabricación que tiene a su cargo el estudio de los tejidos, escogiendo las materias que deben componerlos y la preparación de las mismas; determina los ligamentos, la manera de producirlo y el acabado de las piezas; cuida y dirige todo el proceso de fabricación.

Segundo teórico.—Es el que, habiendo finalizado el segundo año de ayudante teórico y por, no cubrir la plaza de teórico, colabora con éste en su misión.

Ayudante teórico.—Es el que, con los conocimientos técnicos necesarios, auxilia y complementa al teórico en sus funciones.

Aprendiz teórico.—Es el que, a las órdenes del Jefe de fabricación, practica la técnica adquirida y completa la instrucción teórica, para con la práctica necesaria, alcanzar la categoría correspondiente.

Mayordomo.—Es el técnico que interpreta y transmite las órdenes del teórico y cuida el buen funcionamiento de la Sección de Tejidos.

Encargados de telares.—Es el que, a las órdenes del Jefe de fabricación o del Mayordomo, tiene a su cargo el cuidado y buena marcha de las brigadas o equipos de telares, velando por su perfecto funcionamiento.

Obreros

Almacenero de hilos.—Es el operario responsable de la recepción de hilados, pesado, comprobación, numeración, color y clase, según los albaranes de entrada, clasificándolos en estanterías, y llevará su control. Prepara los hilos para los plegadores, avisa cambios de color y lleva a cabo todas aquellas funciones para la organización del trabajo de canillar.

Urdidor.—Es el operario que en la máquina llamada urdidor forma la urdimbre por medio de cargar con bobinas o conos la fileta, pasar los hilos por la púa y enrollarlos en el bombo, dándole la cuenta requerida, metraje necesario y llevando a cabo las combinaciones de colores exigidas por las necesidades de fabricación.

Colero.—Es el operario que forma el plegador en la máquina de plegar desarrollando el urdimbre del bombo de urdidor y dándole el ancho adecuado.

Tramero.—Es el operario que, sin cuidarse de la recepción del hilo ni de su clasificación en las estanterías, prepara los hilados que tienen que tramarse en los plegadores, según urdidados, avisa cambios de color y desarrolla las necesarias actividades para el buen funcionamiento del trabajo de canillar a cuyo cometido sirve.

Canillero.—Es el operario que en la máquina de este nombre lleva a cabo el trabajo de bobinar los hilos de la trama sobre tubos o canillas y los distribuye a los telares.

Supercopsador.—Es el operario que, en dicha máquina, obtiene supercops para ser tejidos en lugar de canillas.

Encanillador.—Es el operario que en la máquina así denominada obtiene el mismo resultado que las anteriores.

Pasador.—Es el operario que pasa los hilos de urdimbre por los ojales de las mallas y por los claros de los peines, coloca laminillas de paraurdimbres, todo ello de acuerdo con las disposiciones y ordenación recibida.

Anudadora.—Es el operario que, a mano o a máquina, anuda uno a uno los hilos de un plegador de urdimbre con los extremos que se han dejado en la montura de lizos procedentes del tejido de una urdimbre anterior.

Tejedor de regenerados.—Es el operario que confecciona los tejidos por medio del telar, anuda los hilos que se rompen, reemplaza las canillas, vigila la tensión de la urdimbre, comprueba la densidad de la trama y realiza aquellas otras operaciones necesarias para que la tela salga con la mayor perfección y regularidad. Se clasifican según las características de los telares en:

- Tejedor de automáticos.
- Tejedor sin máquina de lizos.
- Tejedor con máquina de lizos.
- Tejedor con «Jacquard».

Despinzados-Desborador.—Es el operario que limpia los tejidos de los nudos, bucle, rizos, cabos u otras impurezas que puedan hacer desmerecer la calidad del tejido.

Zurcidor.—Es el operario que corrige, por medio de la aguja, los defectos de tisaje siguiendo exactamente las evoluciones de los correspondientes ligamentos.

Zurcidor especial.—Es el operario pasador que, después de ciertas operaciones de acabado, corrige en el tejido los pequeños defectos que hayan podido quedar. Se denomina también pasador de limpio.

Bordador.—Es el operario que a mano o máquina marca las piezas con letras o números en las orillas.

SECCIÓN CONFECCIÓN

Obreras

Encargada.—Es la que bajo la dirección y siguiendo las instrucciones del Mayordomo u otro superior cuida en su ausencia del buen funcionamiento de la sección, efectuando directamente aquellos trabajos propios y necesarios para el mismo.

Plegadora.—Es la que se cuida de inspeccionar o plegar las mantas o colchas.

Ribeteadora.—Es la operaria que coloca mecánicamente el ribete correspondiente al artículo de que se trate.

Rematadora.—Es la persona que completa el círculo de la ribeteadora dentro de esta sección.

Referenciadora.—Es la operaria que cuida de añadir etiquetas, membretes, etc., o marcar las prendas para su identificación.

Bordadora.—Es la oficiala que mediante máquina o a mano efectúa los adornos o bordados del tejido.

Cortadora.—Es la oficiala que tiene por misión, por medios mecánicos o manuales, cortar a medidas preestablecidas el género por medios mecánicos o manuales.

Cosedor cajas cartón.—Es la persona que por medio mecánico o manual cose la caja de cartón.

3. CALIFICACIONES:

SECCIÓN DE DESHILACHADO Y TINTE PRIMERAS MATERIAS

Oficial triturador	1,35
Oficial emborrador o repasador	1,35
Embalador	1,15
Clasificador trapos	1,15
Carbonizador	1,25
Impregnador de ácido	1,25
Cilindrero	1,25
Tintorero (materia en rama)	1,45
Ayudante tintorero	1,25

SECCIÓN DE HILATURA DE CARDA

Mayordomo más de dos surtidos	3,00
Mayordomo de dos surtidos	2,65
Mayordomo de un surtido	2,65
Contraestrate o encargado preparación de más de dos surtidos	2,20
Contraestrate o encargado preparación hasta dos surtidos	2,00
Contraestrate o encargado hilatura más de tres máquinas	2,10
Contraestrate o encargado hilatura hasta tres máquinas	1,95

Diablero de mezclas	1,30
Ayudante de diablero	1,25
Oficial de surtidos	1,45
Oficial bobinero	1,40
Oficial repasador	1,35
Oficial emborrador	1,30
Oficial bobinero-repasador	1,40
Oficial repasador-emborrador	1,35
Oficial ayudante de surtidos	1,25
Oficial molonero	1,25
Oficial cadenero de selfactinas	1,45
Oficial atador de selfactinas	1,35
Oficial de continua de hilar	1,35
Oficial hilador de mecheras	1,30
Almacenero de primeras materias	1,60
Entregador de hilo	1,25

SECCIÓN MANIPULACIÓN DE HILOS

Aspeador	1,20
Bobinador	1,20
Conero	1,20
Copero	1,20
Reunidor	1,20
Trascanador	1,20
Ovillador	1,20
Continero de doblar	1,25
Continero de fantasía	1,35

SECCIÓN DE TISAJE

Teórico más de 60 telares	3,80
Teórico 41 a 60 telares	3,60
Teórico 20 a 40 telares	3,40
Teórico hasta 20 telares	3,20
Segundo teórico	2,75
Ayudante de teórico	2,30
Aprendiz de teórico de cuarto año	1,55
Aprendiz de teórico de tercer año	1,25
Aprendiz de teórico de segundo año	1,00
Aprendiz de teórico de primer año	0,85
Mayordomo de más de 60 telares	3,35
Mayordomo de 41 a 60 telares	3,05
Mayordomo de 20 a 40 telares	2,85
Mayordomo hasta 20 telares	2,45
Encargado de turno de más de 20 telares	2,45
Encargado de turno de hasta 20 telares	2,30
Almacenero de hilos	1,75
Urdidor	1,45
Colero	1,25
Tramero	1,30
Canillero	1,20
Supercopsador	1,30
Encanillador	1,20
Pasador	1,35
Anudador	1,30
Tejedor de regenerados de telar automático	1,50
Tejedor de regenerados telar sin maquinilla	1,55
Tejedor de regenerados tela con maquinilla	1,60
Tejedor de regenerados telar Jacquard	1,65
Despinzador-desborador	1,25
Zurcidor	1,35
Zurcidor especial	1,45
Bordador	1,15

SECCIÓN CONFECCIÓN

Encargado de sección	1,70
Plegadora	1,15
Ribeteadora-maquinadora	1,20
Rematadora	1,20
Referenciadora	1,15
Bordadora	1,15
Cortadora	1,15
Cosedor caja cartón	1,16

Anexo X.—Fibras diversas

1. Comprende esta actividad a la industria dedicada a transformar mecánicamente las fibras de cáñamo, lino, yute, esparto sisal, abacá, formio, pita, coco, ramia, fibra platanera y demás sucedáneas, así como sus mezclas, para obtener hilos o con éstos tejidos, saquerío, trenzas y cordelería.

Abarca dos clases de industria, según sean las fibras de su manipulado.

A. HILATURA Y CORDELERIA DE LINO, CAÑAMO, RAMIO, FORMIO, COCO, RETAMA Y DEMAS FIBRAS SUCEDANEAS

2. DEFINICIONES

PREPARACIÓN E HILATURA

Abridor de balas.—Es el operario que efectúa las operaciones de abrir las balas de la fibra que se ha de utilizar, dejando suelta la primera materia para efectuar las demás operaciones, hasta que quede apta para entrar en el proceso mecánico de fabricación.

Rompedor.—Es el operario que tiene por misión trincar o cortar, mediante procedimiento mecánico o manual, la fibra excesivamente larga.

Suavizador.—Es el operario que tiene por misión ablandar los manojos de cáñamo u otra fibra, valiéndose de la máquina de suavizar.

Manadero.—Es el operario que tiene por misión preparar los manojos de fibra, para facilitar la alimentación de la máquina de rastrillar.

Rastrillador.—Es el operario que coloca los manojos de fibra sobre la pinza de la máquina apropiada, retira los mismos una vez que éstos han sido peinados y vigila y resuelve cuantas interrupciones sencillas se puedan provocar en los órganos productores.

Estopero.—Es el operario que tiene por misión retirar la estopa formada en la máquina de rastrillar, almacenarla convenientemente en sacos y dejarla en condiciones para poder alimentar las cardas.

Clasificador-Refinador.—Es el operario que tiene por misión seleccionar los manojos de primeras materias para establecer su calidad.

Extendedor.—Es el operario que extiende los manojos sobre la telera de alimentación de la máquina apropiada, realiza la mezcla de los diferentes paquetes y retira la cinta formada para alimentar el manuar.

Cardador.—Es el operario que tiene a su cargo la máquina de cardar, alimenta la cargadora automática de floca, vigila el paso de materia a través de los órganos de la carda. Repara las roturas de cinta y atascos de materia, retira los botes de producción y efectúa cuantas limpiezas del puesto le sean encomendadas.

Manuarero.—Es el operario que cuida de la buena marcha del manuar, coloca los botes de alimentación, empalma las cintas, descarga los botes de producción y, en general, vigila la regularidad de las mismas y efectúa cuantas limpiezas le sean encomendadas.

Mechero.—Es el operario que cuida del buen funcionamiento de la máquina, la alimenta con botes de cinta de manuar, cambia la mudada, repara las roturas de cinta o mecha así como los tapones de fibra en los órganos productores y realiza la limpieza ligera del puesto de trabajo.

Hilador en seco.—Es el operario que conduce la máquina de hilar, la alimenta con botes de manuar o carretes de mechera, repara las roturas de hilo e interrupciones de máquina, cambia (o ayuda a cambiar) mudada y efectúa las limpiezas que le sean encomendadas.

Hilador en húmedo.—Es el operario que tiene a su cargo el buen funcionamiento, vigilancia y atención de la máquina de hilar, alimenta con bobinas de mechera, cambia o ayuda a cambiar mudada, repara las roturas de hilo que se producen, empalma mechas, regula la temperatura del agua de la barca y el nivel de la misma, limpia con agua las bancadas del tren de estiraje y engrasa los aros.

Sacador de mudadas.—Es el operario que tiene por misión sacar los carretes y husadas llenos de la púa y colocar los vacíos en la máquina de hilar, retira los carretes producidos y los coloca al pie de la báscula para pesar, prepara los carretes vacíos a pie de máquina; puede atener varias máquinas a la vez y, en general, trabaja en equipo de dos o más. Al equipo (caso de no estar saturado) se le pueden encomendar, además, operaciones sencillas de limpieza o mantenimiento.

ACABADOS

Pulidor.—Es el operario que tiene por misión el aprestar, encerrar o encolar el hilo en la máquina apropiada, alimenta la misma con carretes o bobinas, se cuida de alimentar las cubetas de aprestador, vigila la temperatura de los bombos de secado y retira los carretes de producción.

Bobinador, Ovillador, Canillero.—Es el operario que con las máquinas apropiadas se cuida de alimentarlas con husadas o carretes de continuas de hilar o torcer, anuda las roturas de hilo que se producen y retira las bobinas, ovillos, conos, etc. producidos.

Aspeador.—Es el operario que cuida de la marcha y funcionamiento de los aspes, alimenta con husadas o conos, anuda las roturas que se producen, confeccionan las madejas y forma los mazos.

Torcedor o Cableador.—Es el operario que cuida de la máquina de torcer, repone alimentación, anuda las roturas de hilo, cambia la mudada (solo o en equipo) y realiza las limpiezas que le sean encomendadas, de máquina o puesto de trabajo.

Tundidor.—Es el operario que cuida de la máquina de tundir, carga la misma con carretes o bobinas, pasando en cabos a través de las poleas tensoras y tundesas. Cambia el carrete de producción y efectúa la limpieza ligera del puesto.

Alquitranador.—Es el operario que a mano o máquina procede al alquitranado de los hilos o cuerdas para obtener un acabado hidrófugo de los mismos.

Encajador, Pesador, Empaquetador, Etiquetador, Atador, Marcador.—Es el operario que realiza alguna o varias de estas funciones, de acuerdo con las instrucciones establecidas en cada caso y que tienen por misión dejar el producto acabado en condiciones de ser expedido.

CORDELERIA

Cordonero.—Es el operario que cuida de las máquinas de cordones, alimenta la misma con carretes de continuas de hilar o torcer, pasa los cabos por plato giratorio, poleas alimentadoras y tensoras y guías de tundosa, vigila el cuentametros y marca trozo, anuda las roturas que se producen y retira el carrete de producción.

Cableador.—Es el operario que cuida del buen funcionamiento de la máquina de cablear, coloca las bobinas de alimentación y retira las de producción. Regula la torsión y tensión de arrollado de la bobina.

Arrollador.—Es el operario que hace los rollos con las cuerdas o cables, valiéndose del torno o accionándolo manual o mecánicamente.

3. CALIFICACIONES

PREPARACIÓN E HILATURA

Abridor de balas	1,10
Rompedor	1,20
Suavizador	1,20
Manadero	1,20
Rastrillador	1,20
Estopero	1,10
Clasificador-Refinador	1,30
Extendedor	1,20
Cardador	1,20
Manuarero	1,20
Mechero	1,30
Hilador en seco	1,30
Hilador en húmedo	1,40
Sacador de mudadas	1,10

ACABADOS

Pulidor	1,20
Bobinador	1,20
Ovillador	1,20
Canillero	1,20
Aspeador	1,25
Torcedor o Cableador	1,20
Tundidor	1,20
Alquitranador	1,20
Encajador	1,10
Empaquetador	1,20
Atador, etiquetador, marcador, pesador, etc.	1,10

CORDELERIA

Cordonero	1,20
Cableador	1,30
Arrollador	1,15

Las calificaciones corresponden a los puestos de trabajo del personal en el Sector de Fibras Diversas.

B. INDUSTRIA DE HILATURA Y CORDELERIA DE SISAL, ABACA Y PITA

4. DEFINICIONES

HILATURA Y ACABADOS

Abridor de balas.—Es el operario que se encarga de cortar los flejes o cuerdas de las balas, coge los manojos de fibra de la misma y los coloca en la mesa de alimentación de la abridora.

Extendedor.—Es el operario que cuida de la máquina abridora («brekeara»), extiende sobre la mesa alimentadora los manojos de fibra, repartiéndolos de forma que la entrada de materia en la máquina sea uniforme. Para facilitar dicha uniformidad, a la vez que extiende los manojos alimenta con cabos de 4 a 6 pilas de las que previamente ha formado la máquina en su primer paso.

Recogedor de pilas.—Es el operario que se cuida de retirar las pilas de la máquina, las pesa y las coloca en control correspondiente. Alimenta con pilas las abridoras («Brekeara») de primero y segundo paso, repara las roturas de cinta o atascos de materia sobre los órganos productores de la máquina y efectúa las limpiezas ligeras del puesto de trabajo.

Manuarero.—Es el operario que se cuida de conducir el manual, alimentándolo con pilas o botes y retira la producción. Repara las roturas y efectúa la limpieza ligera de la máquina.

Hilador.—Es el operario que se cuida de conducir la máquina de hilar, alimenta la misma con botes de manual, efectúa el cambio de mudada, repara las roturas de hilo y los tapones de materia en los órganos productores y realiza las limpiezas ligeras del puesto.

Torcedor.—Es el operario que cuida de conducir la máquina de torcer, alimenta la misma con carretes o bobinas de continuas de hilar, cambia mudadas y retira la producción realizada, repara roturas y efectúa la limpieza ligera del puesto.

Bobinador, Ovillador, Enconador.—Es el operario que cuida de las máquinas de bobinas, alimentando las mismas con bobinas o carretes y descargándolas de la producción realizada. Repara las roturas de hilo y efectúa las limpiezas ligeras del puesto de acuerdo al plan que se tenga establecido.

CORDELERÍA

Cordonero.—Es el operario que cuida de la máquina de hacer cordones. Alimenta o carga la fileta con carretes de continuas de hilar o torcer, pasa los cabos por plato giratorio, poleas alimentadoras y tundosa, vigila cuentametros y marca trozo, anuda las roturas que se producen y retira el carrete de producción.

Arrollador.—Es el operario que forma rollos con las cuerdas o cables, valiéndose del torno y accionándolo manual o mecánicamente.

Cableador.—Es el operario que cuida del buen funcionamiento de la máquina de cablear, coloca las bobinas de alimentación y retira las de producción. Regula la torsión y la tensión de arrollado de la bobina.

Atador y empaquetador.—Es el operario que ata los rollos para fijar su posición y solidez. Forma los paquetes con la presentación requerida y los deja listos para expedición.

5. CALIFICACIONES

HILATURA Y ACABADOS

Abridor de balas	1,10
Extendedor	1,20
Recogedor de pilas	1,20
Manuarero	1,20
Hilador	1,30
Torcedor	1,20
Tundidor	1,20
Bobinador	1,20
Ovillador	1,20
Enconador	1,20

CORDELERÍA

Cordonero	1,20
Arrollador	1,15
Cableador	1,30
Atador	1,10
Empaquetador	1,10

Anexo XI.—Industria yutera

1. Comprende a las industrias dedicadas a transformar el yute en rama y otras fibras de análoga aplicación y sus mezclas en hilos, tejidos, trenzas y sacos.

2. DEFINICIONES

Abridor de balas con máquina.— Es el operario que coge la bala, la coloca en posición en máquinas, suelta las cuerdas o flejes con hacha o tijeras. Coge manojos y los coloca en máquinas, vigila el paso de los mismos a través de los órganos de la máquina. Coge los manojos ablandados los divide ayudándose

de una mordaza y los coloca ordenados en carro, lleva éste hasta báscula y pesa.

Abridor de balas manual.—Es el trabajador que prepara la fibra, normalmente recibida en balas, por procedimientos manuales a fin de facilitar su posterior clasificación y preparación, seleccionando los mazos o manojos de la materia prima y efectuando las mezclas ordenadas.

Peinador suavizador.—Es el operario que alimenta las máquinas colocando los manojos extendidos en telera, vigila la proporción de entrada de materia en la máquina, quita los tapones y atascos sobre los órganos móviles de la misma, saca el rollo producido y los traslada con una carretilla al almacén de incubación. Prepara la emulsión de suavizado.

Cardador.—Es el operario que alimenta las máquinas colocando los rollos en la fileta, retira el rollo o bote producido, repara las roturas o atascos de materia en los órganos. Efectúa la limpieza superficial y puede conducir varias máquinas a la vez.

Manuarero.—Es el operario que alimenta con rolillos o botes de cinta la fileta del manual, retira los botes producidos, repara las roturas de cinta y atascos de la materia en máquinas.

Mechero.—Es el operario que alimenta con botes las filetas de las máquinas, repara roturas de mecha y atascos de la materia en los órganos de producción, retira las bobinas de mecha producida y las coloca en depósito, regula la tensión de la mecha.

Hilador.—Es el operario que alimenta las máquinas con botes o bobinas de mecheras, cuida de reparar las roturas de hilo, para la máquina, baja el balancín con la mudada terminada, cambia balancín, corta el hilo, sube el balancín vacío y pone en marcha la máquina y saca la mudada ayudado o no por el sacador de mudada.

Sacador de mudada.—Es el operario que prepara los tubos o carretes vacíos, saca el carrete lleno de púa del balancín y coloca el vacío, retira los carretes llenos hasta la báscula. Puede efectuar el trabajo solo o en equipo.

Pesador.—Es el operario que ayudado de una báscula pesa el hilo procedente de bobinadoras, hilatura, aspeadora, canillera, etcétera. Anota en impreso de control y confecciona las fichas que acompañan a cada partida especificando procedencia de máquina y número de operario que realizó la producción para efectos de control de trabajo de los mismos.

Bobinador.—Es el operario que alimenta con carretes de continuas la fileta de las máquinas, cambia la mudada, repara roturas y atascos de materia en máquina, retira las bobinas producidas y las coloca en cajas o sacos.

Canillero «copsador».—Es el operario que se cuida de alimentar las máquinas, reparar las roturas de hilo, retira las canillas o «churros» producidos y ensaca los mismos ordenadamente.

Aspeador.—Es el operario que coloca y alimenta los carretes en máquinas, anuda «centenors» haciendo cruces para fijar la posición de la madeja, retira las madejas producidas y las coloca en carretilla.

Torcedor y Doblador.—Es el operario que coloca las bobinas en la fileta de alimentación de las máquinas, saca las mudadas y retira la producción realizada, para y pone en marcha las máquinas, cambiando el balancín de carretes llenos por el de carretes vacíos. Repara las roturas de hilo.

Empaquetador.—Es el operario que acerca las madejas hasta prensa, las coloca ordenadamente, da presión, coloca las cuerdas que han de sujetar el paquete, las ata, quita presión y retira el paquete hasta almacén.

Trenzador.—Es el operario que alimenta carretes en máquinas, cuida del funcionamiento de las mismas, saca las bobinas o carretes producidos, repara las roturas de hilo. Suele conducir varias máquinas a la vez.

Tintorero de hilo de yute.—Es el operario encargado de tinter el hilo que luego se utiliza en el cosido de los sacos o como hilo señal.

Urdidor.—Es el operario que se cuida de la puesta en marcha y vigilancia de las máquinas, coloca las bobinas de alimentación en fileta. Interpreta las notas de fabricación, reúne y ordena los diferentes hilos que compone la urdimbre en la forma requerida, repara las roturas de hilo cuando se producen, ayuda a evacuar el plegador cuando está terminado.

Este trabajo lo puede efectuar solo o en equipo con varios ayudantes y auxiliares que se reparten la alimentación de fileta o la vigilancia de roturas de la forma más conveniente para lograr el rendimiento óptimo de la máquina.

Encolador.—Es el operario que conduce la máquina de encolar, gradúa la marcha de la misma, vigila el arrocado de la urdimbre, repara la rotura de hilos que se produzcan, hace pasar las cruces, etcétera. Se encarga de preparar la cola y de alimentar la cubeta de la máquina, vigila la presión de vapor y temperatura de régimen.

Anudador pasador.—Es el operario que anuda sobre el telar o caballote los hilos del plegador de urdimbre con los extremos

que se han dejado en la montura de lizos procedentes del tejido de una urdimbre anterior, pasa los hilos del plegador de urdimbre a través de los ojales, de las mallas de los lizos y por los claros del peine y limpia el telar.

Este trabajo se realiza generalmente en equipos de dos operarios. El anudado se puede realizar manualmente o a máquina.

Tejedor automático.—Es el operario que conduce y vigila la marcha del telar, anuda roturas de urdimbre y trama, llena el cargador del cambio automático con canillas o «churros», ordena los hilos de urdimbre que vienen cruzados o sueltos en el plegador, engrasa la canilla, cuida de la tensión del plegador, avisa al Contramaestre cuando alguno de los órganos activos del telar funciona defectuosamente para su reparación, cambia la pieza que gira, desteje y repara los defectos, fáciles de corregir, del tejido sobre el telar, cuida de la limpieza de los órganos delicados y puede conducir varias máquinas a la vez.

Tejedor mecánico.—Es el operario que conduce y vigila la marcha del telar, cambia manualmente la canilla en lanzadera y coloca esta última sobre la caja del batán. Para el telar cuando se produce alguna rotura de urdimbre o trama anudando la misma, ordena los hilos de urdimbre que vienen sueltos o cruzados, engrasa la canilla, cuida de la tensión del plegador, avisa al Contramaestre cuando se produce avería, desteje y repara los defectos de tejidos fáciles de corregir sobre el telar, saca la pieza tejida cuando alcance la longitud prevista.

Pesador.—Es el operario que, con ayuda de báscula, pesa, coloca etiqueta de control y resume y comprueba los movimientos de pieza tejida, puede cuidarse de su transporte hasta la sección de repasado y calandrado.

Repasador-zurcidor.—Es el operario que extiende sobre una mesa la pieza tejida y elimina los defectos ayudándose de pinzas, tijeras o agujas. Zurce los claros o agujeros pequeños y divide la pieza en dos cuando se trata de algún defecto difícil de corregir.

Calandrador.—Es el operario que cuida de acercar las piezas a pie de máquinas, alimentar las mismas, uniendo las cabezas con las colaş de pieza, vigila el paso a través de los órganos o «bombos» planchadores, cuida de la tensión de la tela para que ésta sufra el estiraje adecuado, desune las piezas planchándolas y las retira de máquina.

Medidor.—Es el operario que se cuida de medir a máquina o manualmente la longitud de las piezas, efectuando las anotaciones correspondientes en la ficha de control, acerca y retira las piezas a máquina.

Cortador.—Es el operario que se cuida de colocar las piezas o rollos en la fileta de alimentación de las máquinas las pasa a través de las guías y mordaza de la misma. Regula la longitud del corte y velocidad de la máquina, recibe las piezas cortadas y corrige la línea de corte cuando las piezas se descentran. Puede medir y anotar la longitud de las telas. En ocasiones esta operación de cortado se realiza manualmente.

Costurero.—Es el operario que acerca a máquina y prepara los cortes de tela, como las bocas a los costados del saco con la máquina adecuada y retira la producción realizada.

Esta operación la suele realizar en equipo con una ayudanta o auxiliar que corta los cabos, separa los sacos, dobla los cortes, etc.

Marcador.—Es el operario que ordena y acerca los sacos a máquina, prepara la máquina y las tintas, selecciona los sellos y los coloca sobre el tambor de la máquina, alimenta los sacos en la misma, llena de tinta la cubeta o pastera.

Esta operación se realiza generalmente en equipo con una o varias ayudantes o auxiliares.

Enfardador.—Es el operario que forma fardos con los sacos disponiéndolos en formas diversas con objeto de conseguir una buena presentación y solidez para el transporte hasta el sitio de destino, retira los fardos y los pesa, coloca las etiquetas y los sitúa en almacén de expedición.

3. CALIFICACIONES

Cardador	1,30
Hilador	1,30
Tejedor	1,30
Encolador	1,30
Mechero	1,25
Canillero Mecánico	1,25
Costurero	1,25
Cortador mecánico	1,25
Abridor de balas	1,20
Peinador suavizador	1,20
Manuarero	1,20
Sacador de mudadas	1,20
Bobinador	1,20
Canillero automático	1,20

Aspeador	1,20
Torcedor y doblador	1,20
Empaquetador	1,20
Trenzador	1,20
Pesador	1,20
Tintorero de hilo de yute	1,20
Urdidor	1,20
Anudador pasador	1,20
Repasador-zurcidor	1,20
Calandrador	1,20
Medidor	1,20
Cortador manual	1,20
Marcador	1,20
Enfardador	1,20

Anexo XII.—Industria manual del esparto

1. Comprende esta actividad industrial el proceso de transformación del esparto en producto textil mediante las operaciones de majado, rastrillado, hilado y corche, así como a la confección de capachos para la mouturación de la aceituna, plei-tas, envases y seras.

2. DEFINICIONES.

MACERADO

Llenador y vaciador de balsa.—Es el operario que, solo o ayudado por otro, coge los «bultos» o manadas y los coloca en capas ordenadamente dentro de la balsa y lo coloca en la «tendida» para que se seque. Esta operación la realiza manualmente o con ayuda de algún elemento de transporte sencillo.

PREPARACIÓN

Laminador, Ablandador, Atador.—Es el operario que ordena la alimentación en la telera de la máquina, iguala las cabezas y vuelve a extender sobre la telera, controla el número de pasadas que la materia ha de efectuar a través de los cilindros laminadores, determina cuándo el esparto está suficientemente ablandado y lo retira de la máquina, coge los manojos de esparto laminado y con una hebra o «maja» del mismo va atando en manadas y calculando su peso aproximado y retira las manadas de la mesa y las coloca en disposición de formar «bultos».

Peinador.—Es el operario que entretiene y alimenta la máquina de peinar; coge la manada, la suelta y pasa los manojos a través de la ranura guía de alimentación, sujetando por uno de los extremos, peina las cabezas y las colaş; agrupa nuevamente los manojos en manadas y con una hebra o «maja» los ata; retira los desperdicios de los que extrae la cola y ata el manajo aparte. Se distinguen dos clases: Según que el tipo de máquina sea de bombos, de rastrillos o peines planos.

HILATURA Y ACABADOS

Hilador.—Es el operario que atiende y alimenta la máquina de hilar; sobre un pero formado por dos tirantes, se coloca sobre el pecho varios manojos de esparto rastrillado, con una mano sostiene el extremo del cabo que se va hilando, con la otra mano va dosificando las hojas que por torsión se van cogiendo unas con otras y va formando el hilado, que se arrolla sobre una bobina; regula la presión de la bobina y la cambia cuando está llena.

Doblador.—Es el operario que cuida y conduce la máquina de doblar, alimenta la misma y retira las bobinas producidas; regula la torsión que ha de realizar la máquina.

CORDELERÍA

Cordonero.—Es el operario que cuida y conduce la máquina, que reúne varios cabos simples en uno solo, alimenta las bobinas y retira los carretes o rollos de producción, repara las roturas de hilo.

Corchador de equipo mecánico.—Es el operario que solo o con ayuda de peones tiende los cabos sobre los caballetes fijando los extremos o los ganchos de torsión para la gavia.

Cogedor de betas.—Es el operario que arrolla la maroma o beta, formando una bobina.

Amarrador de betas.—Es el operario que recoge las betas y las amarra.

Cableador y Corchador a máquina.—Es el operario que conduce y cuida de la máquina de cablear; alimenta con bobinas el plato o fileta y retira las bobinas producidas; regula la torsión.

Empacador.—Es el operario que cuida de la prensa de hacer pacas o balas, coloca las cuerdas o flejes, carga la prensa con

materia en floca, da y quita presión retirando la bala de la prensa una vez terminada.

Enfardador y empaquetador.—Es el operario que forma fardos y paquetes con las cuerdas disponibles de formas diversas, con objeto de conseguir la presentación requerida para ser expeditas.

Asimismo puede formar paquetes con los demás manufacturados que se produzcan en la fábrica, tales como capachos, pleitas, etc.

Pelador.—Es el operario que ayudándose de una tijera corta las fibrillas que sobresalen de las cuerdas, con objeto de mejorar la presentación externa de la misma.

Capachero.—Es el operario que con esparto macerado y humedecido teje manualmente unas láminas circulares, formando los capachos que se emplean como elemento soporte y filtrante en el prensado de pulpas para la extracción de aceites y mostos.

Pleitero.—Es el operario que con esparto macerado y humedecido teje manualmente una cinta que puede ser de diferentes anchos; posteriormente, cose unas cintas con otras, formando así los capazos, esteras, cestos, etc.

Cosedor de esteras de esparto y mazorca de maíz.—Es el operario que cose la trenza de esparto y de mazorca de maíz para la confección de esteras.

Listero o trenzador.—Es el operario que con esparto macerado y ablandado teje una trenza, generalmente de tres cabos, que se emplean en diversos usos (entre ellos, la fabricación de alfombras y objetos de artesanía).

Disparador, Tendedor, Zafador, Betero, Corche, Ferretero.—Todos estos puestos de trabajo u oficios se consideran como auxiliares de cordelería y tendrán la calificación del peón de esfuerzos ligeros o medios.

3. CALIFICACIONES.

MACERADO

Llenador y vaciador de balsa 1,10

PREPARACIÓN

Laminador, Ablandador y Atador 1,15
Peinador 1,25

HILATURA Y ACABADOS

Hilador 1,20
Doblador 1,10

CORDELERÍA

Cordonero 1,10
Corchador de equipo mecánico 1,25
Cogedor de beta 1,20
Amarrador de beta 1,10
Cableador a máquina 1,15
Empacador 1,10
Enfardador 1,15
Empaquetador 1,10
Capachero 1,20
Pleitero 1,10
Liero 1,05
Pelador 1,05
Disparador 1,00
Tendedor 1,00
Zafador 1,00
Betero 1,00
Corche 1,00
Ferretero 1,00

Anexo XIII.—Industria manual del cáñamo y redes para la pesca de arrastre

1. Comprende esta actividad industrial todas las operaciones dedicadas a la transformación en producto textil del cáñamo (aunque a la vez en algunas operaciones se utilice una parte de lino), mediante las operaciones de espadado, rastrillado, trenzado, hilado, encapado y corchado, así como a la confección manual de redes para la pesca de arrastre.

2. DEFINICIONES

OBTENCIÓN Y PREPARACIÓN DE FIBRA

Espadador.—Es el operario que procede a la separación de las fibras flojas adheridas a la materia ya agramada que se le entrega y sacude con las espadillas, tanto las fibras largas como en las cortas, hasta lograr despedir la paja.

Rastrillador.—Es el operario que tiene por misión peinar y paralelizar los fascículos de fibra ya espadados, sirviéndose de paneles de púas aceradas, colocadas sobre caballete.

Repasador.—Es el operario que tiene por misión la clasificación y refinado de la canal previamente rastrillada.

Agramador mecánico.—Es el operario encargado de introducir las manadas de cáñamo en riadas para separar la paja de la fibra.

HILATURAS, ACABADOS Y CORDELERÍA

Hilador.—Es el operario que tiene por misión convertir el cáñamo rastrillado en hilos de uno o más cabos, valiéndose de una rueda o polea en movimiento.

Encapador.—Es el operario que tiene por misión envolver la trenza de esparto u otra materia con cáñamo o lino de la clase clarillo o levada entera.

Corchador.—Es el operario que en los equipos de corche, mecánico o a mano, dirige las funciones del equipo, y por medio de la cabría, corcha varios hilos para formar una cuerda o maroma de mayor sección.

Ovillador.—Es el operario que realiza los trabajos de ovillado de los hilos, según costumbre.

Trenzador.—Es el operario que confecciona las trenzas o lias con el cáñamo similar, en sus distintas calidades de levada, media levada y estopa.

Ferretero-Tenedor-Zafador-Pulidor.—Es el operario que auxilia en las funciones del Hilador y Corchador. Su calificación equivale a la del Peón de esfuerzos ligeros o medios.

REDES

Redera.—Es la operaria que de una forma manual confecciona las redes, según números, en régimen de trabajo a domicilio.

Tejedor de redes.—Es el operario que conduce las máquinas de tejer redes, alimenta bobinas en la fileta del telar, pasa los nudos, alimenta las canillas, repara las roturas de hilo que se producen y efectúa las limpiezas del puesto encomendadas.

Ayudante de tejedor de redes.—Es el operario que llena las canillas y cambia las bobinas de la fileta, anudando los hilos de las bobinas que se terminan o rompen, es decir, auxiliando al Tejedor de redes.

Montador de redes.—Es la operaria que tiene por misión ribetear o reforzar manualmente los cantos de las diferentes piezas por donde se ha efectuado el corte, para lo cual extiende la pieza y fija el banco; también repara los agujeros o defectos del tejido, formando manualmente las mallas y confecciona redes.

Estirador de redes.—Es el operario que tiene por misión vigilar el estirado y tensión de las redes con objeto de apretar y fijar la posición de los nudos.

Esta operación puede efectuarla sólo o en equipo con uno o varios Peones, que le auxilian en las funciones de extender la pieza de red, sujetarla a los ganchos («guitarra») de los puntos fijo y móvil y plegar y recoger la red estirada.

OBTENCIÓN DE HILOS SINTÉTICOS PARA REDES

Operador de máquina de extrusión.—Es el operario que conduce y vigila la buena marcha de la máquina del mismo nombre, hace las mezclas de las partidas del polietileno, tifie la mezcla en frío con anilina, alimenta la tolva de la máquina con materia granulada, pasa los cabos a través de rodillos estiradores, vigila los controles de temperatura y los niveles de los baños estabilizadores, regula la velocidad de los cilindros estiradores de acuerdo con las órdenes de fabricación.

Encarretador.—Es el operario que en la fileta de plegado de la máquina de extrusión tiene a su cargo el cambiar los carretes de hilo que se van formando, repara las roturas de hilo e interrupciones que se producen y auxilia y sustituye en parte de sus cometidos al Operador.

Ayudante de máquina de extrusión.—Es el operario que cuando no hay Operador y el Encargado de una sección de máquinas es responsable de la máquina de expulsión, auxilia en su cometido a dicho Encargado, efectuando la labor de encarretar sin sustituir al Operador.

3. CALIFICACIONES

OBTENCIÓN Y PREPARACIÓN DE FIBRA

Agramador mecánico 1,40
Espadador 1,45
Rastrillador 1,45
Repasador 1,50

HILATURA, ACABADOS Y CORDELERÍA

Hilador	1,30
Encapador	1,30
Corchador	1,25
Ovillador	1,20
Trenzador	1,20
Ferretero	1,00
Tenedor	1,00
Zafador	1,00

REDES

Redera	1,05
Tejedor de redes	1,20
Ayudante de Tejedor de redes	1,15
Montador de redes	1,10
Canillero	1,15
Estirador de redes	1,20

OBTENCIÓN DE HILOS SINTÉTICOS PARA REDES

Operador de máquina de extrusión ...	1,50
Encarretador	1,30
Ayudante de máquina de extrusión ...	1,20

Anexo XIV.—Géneros de punto

1. Está dedicada esta actividad a la transformación de los hilados de las primeras materias textiles en tejidos de malla de onda y de recogida y en tejidos de malla de urdimbre, así como el proceso de transformación hasta convertirlos en prendas totalmente acabadas.

Estos procesos son los de bobinar y tejer, confección, acabado y aprestos y ramo de agua. En las diversas Secciones de Interiores y Exteriores. Calcetines y Medias

A. INTERIORES Y EXTERIORES

2. DEFINICIONES

Bobinador, Trascanador.—Es el oficial que por medio de la máquina de hacer bobinas, de hacer conos, rodetes o doblar, anuda los hilos que se rompen, cuida del buen funcionamiento de la máquina para que el hilado sufra la depuración necesaria a fin de ser destinado al tejido en las mejores condiciones de preparación y, en su caso, lo distribuye a los telares.

Urdidor.—Es el oficial que en el urdidor reúne y ordena los diferentes hilos que componen las urdimbres en la forma requerida.

Ayudante Tejedor Cotton.—Es el oficial que auxilia al Tejedor en su misión en el proceso de fabricación en las máquinas a éste encomendadas y puede suplirle en caso de necesidad.

Tejedor.—Es aquel cuya misión es cuidar de la máquina en los períodos de marcha, realizando los trabajos de reponer y anudar hilos, montar tejido, reparar taras y vigilar las averías con la celeridad y perfección necesarias, a fin de evitar que los paros sean excesivamente largos; además, cuidará de la limpieza de la máquina, lugar de emplazamiento y materiales. Ayudará al encargado de reparaciones y recambios cuando sea necesario.

Tejedor especialista.—Es el que además de los trabajos señalados para el anterior está capacitado y autorizado para sacar las piezas del tejido, cambiar las agujas y platinas y, en general, toda clase de recambios y reposiciones tanto en materia como en accesorios, también en su caso efectuará pequeñas reparaciones que puedan efectuarse «in situ» sin intervención de taller.

Montador.—En telares es el que realiza las operaciones de enmallado en los peines y ayuda al Tejedor en cuantas operaciones son precisas para el buen funcionamiento del conjunto.

CONFECCIÓN, ACABADO Y APRESTOS

Especialistas.—Son los trabajadores de dicha categoría profesional que en las distintas secciones o bajo las órdenes directas del Encargado general, pueden realizar operaciones preparatorias de las mismas, tales como girar, plegar, pechar y calandrar piezas, cargar y descargar plegadores sobre máquinas, engrasar a presión, fundir planos de agujas, platinas, pasadores, controlar la calidad, almacenero de hilo, etc.

Cortador en serie.—Es el que trabaja con capas de tejidos superpuestas en cantidad con longitud de 6 ó más metros de extendido, usando máquinas de sierra fija o móvil.

Cortador de prendas.—Es el que trabaja con una o pocas capas de tejido, con longitud de hasta 4 metros de extendido y usando máquina de disco o tijera.

Cosedor.—Es el oficial que bien a mano o a máquina realiza las diversas operaciones de costura de las prendas de tejido cortadas, coloca los refuerzos en forma de tapeta pretina, hacen o colocan ojales, botones y cuidan de las operaciones necesarias para la unión de las prendas que al salir de la máquina tiene forma adecuada. Se distinguen dos grupos:

- a) Cosedor a mano confeccionista es el que termina a mano, en todo o en parte, prendas de calidad
- b) Cosedor a mano

Gregador.—Es el oficial que con la máquina apropiada a dicho fin se encarga de coser tejidos con borde

Remallador.—Es el que realiza las operaciones de unir piezas punto por punto mediante el enmallado de las piezas a unir en los punzones de la máquina

Planchador.—Es el oficial que a mano o a máquina ejecuta las operaciones de planchado de las prendas. Se distinguen dos grupos.

- a) Con máquina a vapor
- b) A mano o a máquina simple.

Enformador.—Es el oficial que empleando los aparatos o máquinas adecuadas da a las prendas una forma requerida o definitiva

Repasador.—Es el oficial que revisa el tejido o la prenda a mano o a máquina, con objeto de corregirlo y arreglarlo cuando imperfecciones contenga.

Patronista.—Es aquel cuya misión consiste en estudiar modelos por indicación de la Dirección y siguiendo las orientaciones de la mosa, creará las prendas y dibujará los correspondientes patrones en papel, cartón, etc. para poder cortar el tricot para su ulterior confección

Ayudante de Patronista.—Es aquel cuya misión consiste en colaborar con el Patronista en el desempeño de su cometido.

Auxiliares de confección de acabados y aprestos.—Son los trabajadores que realizan trabajos preparatorios o complementarios tales como girar, cortar puños, cortar cuellos, deshilar, plegar el género, seleccionar, revisar-repasar, cortar hilos, marcar, adocorar, etiquetar, plegar, apuntar, encajar, empaquetar, etcétera y, en general, cuantas operaciones no se hallen mencionadas o formen parte de las ya descritas.

3. CALIFICACIONES

Bobinador y Trascanador	1,05
Urdidor	1,10

MÁQUINAS TIPO «COTTON»

Tejedor especialista Cotton gruesa (hasta 38) y Tejedor puños todas las galgas	1,45
Ayudante Cotton	1,25
Tejedor especialista Cotton gg intermedias 39-48 y artículos menguados en todas las galgas	1,60
Ayudante especialista Cotton gg. intermedias 39-48 y artículos menguados en todas las galgas	1,35
Montadores	1,15

MÁQUINAS CIRCULARES CON AGUJAS DE LENGÜETA O PRENSA

Tejedor especialista batería mallosas, máquinas circulares con aguja de lengüeta o prensa, tricotosas circulares, intelock, automática pequeño diámetro, puños mallas-cargadas, Bonami, máquinas fantasía, Jacquard	1,30
Tejedor batería mallosas, máquinas circulares, etc.	1,10

MÁQUINAS TRICOTOSAS RECTILÍNEAS

Tejedor especialista a mano	1,35
Tejedor especialista a motor	1,25
Tejedor a motor	1,05
Tejedor especialista máquinas a motor, en prendas automáticas	1,35
Tejedor máquinas a motor, en prendas automáticas.	1,15

TELARES DE PUNTO DE URDIMBRE

Tejedor especialista máquinas Kette, Kette-Baschel, etcétera	1,35
Tejedor máquinas Kette, Kette-Baschel, etc. ...	1,15
Tejedor especialista Maratti y Baschel normal ...	1,30
Tejedor Maratti y Baschel normal	1,10
Tejedor especialista Baschel (tejidos especiales)	1,40
Tejedor Baschel (tejidos especiales)	1,15

CONFECCIÓN

Cortador en serie	1,30
Cortador de prendas	1,10
Patronista	1,40
Ayudante Patronista	1,10
Cosedor a máquina o a mano confección prendas ...	1,10
Cosedor a mano	1,00
Gregador	1,10
Remallador	1,15
Planchado a máquinas vapor	1,15
Planchador a mano	1,10
Enformador	1,05
Repasador a mano (rehacer tejidos)	1,15
Auxiliar (Apuntador. Plegador. Encajador. Controlador, etc.)	1,00
Especialista ...	1,30

ESPECÍFICAS GENERALES GÉNEROS DE PUNTO

Mayordomo-Encargado general	2,70
Encargado sección telares	2,20
Ayudante encargado sección telares	1,65
Encargado sección (aprestos, confección, acabados y bobinas)	1,80
Ayudante encargado sección (aprestos, confección, acabados)	1,50

B. CALCETINES

4. DEFINICIONES

Devanador.—Es el operario que por medio de la máquina de bobinar o de hacer conos, devana el hilo de las husadas o madejas a las canillas o copos, anuda los hilos que se rompen, cuida del buen funcionamiento de la máquina para que el hilado sufra la depuración necesaria, a fin de ser destinado el tejido en las mejores condiciones de preparación y, en su caso, lo distribuye a los telares y cuida de la limpieza de la máquina.

Trascanador.—Es el operario que mediante la máquina adecuada realiza las operaciones de traslado de hilo de una unidad a otra, a fin de obtener mejor formato y proceder a su parafinado, si procede, anuda las roturas de hilos y cuida de la limpieza y buen funcionamiento de la máquina.

Tejedor Cotton.—Es el Oficial que tiene a su cargo el buen funcionamiento del telar destinado a transformar el hilado debidamente preparado en tejido de punto, siendo responsable de la perfección y regularidad en la producción de la máquina confiada; verifica la adaptación de la máquina para el cambio de tallas necesario, en la producción de calcetines; cambia las agujas, punzones y platinas averiadas, así como el arreglo de pequeñas averías y como Jefe de su equipo procurará el buen rendimiento, en su caso, de su Ayudante y Montadores. Se distinguen dos categorías, según la galga de la máquina.

Tejedor de puños (Cotton rectilínea).—Es el Oficial que tiene a su cargo el buen funcionamiento de las máquinas (rectilíneas o Cotton) a él asignadas, destinadas a transformar el hilado en la parte del calcetín arriba indicada, siendo responsable de la perfección y regularidad de la producción; verifica la adaptación de la máquina para el cambio de tallas; cambia las agujas y platinas averiadas, así como el arreglo de pequeñas averías.

Ayudante Tejedor Cotton.—Es el Oficial que auxilia al Tejedor en su misión en el proceso de fabricación en la máquina a éste encomendada y pueda suplirle en caso de necesidad. Se distinguen dos categorías, según la galga de las máquinas.

Montador máquina Cotton.—Es el Oficial que monta los puños o las piernas de los calcetines en los peines de enmallar y engrava luego las piezas montadas a las monturas de la máquina que le corresponde, pudiendo suplir al Ayudante en caso de necesidad.

Tejedor especialista doble cilindro.—Es el Oficial que tiene a su cargo el buen funcionamiento de los telares destinados a transformar el hilado, debidamente preparado, en tejido de punto de calcetines, siendo responsable de la perfección y regularidad en la producción de las máquinas confiadas; cambia las agujas, jackas y platinas que se rompan o deterioren, así como el arreglo de pequeñas averías, provee de hilado las máquinas, corta y evacua el género y comprueba la buena calidad de los artículos; es capaz de graduar el punto según la materia y confeccionar las cadenas para las diversas tallas y artículos.

Tejedor circular doble cilindro.—Es el operario que vigila las máquinas que tiene encomendadas, proveyéndolas del hilado necesario para su transformación en calcetines, cambia las

agujas, jackas, corta y evacua el género y comprueba la calidad de los artículos

Vigilante máquinas circulares.—Es el que vigila las máquinas que tiene encomendadas, proveyéndolas del hilado necesario para su transformación en calcetines, corta y evacua el género y comprueba la calidad de los artículos.

Tejedor simple cilindro con operación de montar.—Es el que tiene a su cargo un número determinado de telares de este tipo y efectúa las operaciones de montado y enmallado del puño, provee de hilado las máquinas y cuida de su perfecta transformación en calcetines.

Tejedor especialista circular automático cilindro simple.—Es el Oficial que tiene a su cargo el buen funcionamiento de las máquinas destinadas a transformar el hilado, debidamente preparado en tejido de punto, siendo responsable de la perfección y regularidad en la producción de las máquinas a él confiadas, también cambia las agujas, platinas y transferf que se rompan o deterioren, pudiendo arreglar pequeñas averías; provee de hilado las máquinas; corta y evacua el género y comprueba la buena calidad del mismo; es capaz de graduar el punto según la materia y confeccionar las cadenas y tambores para las diversas tallas, artículos y dibujos.

Tejedor circular automático cilindro simple.—Es el operario que cuida del buen funcionamiento de las máquinas que tiene encomendadas, proveyéndolas del hilado necesario para su transformación en calcetines; cambia agujas y comprueba la calidad de los artículos y corta y evacua el género.

Vigilante máquina circular automática.—Es el que vigila las máquinas que tiene encomendadas, proveyéndolas del hilado necesario para su transformación en calcetines, corta y evacua el género y comprueba la calidad de los artículos.

Vigilante máquinas circulares puños.—Es el que tiene a su cargo un número de máquinas de este tipo; las provee del hilo necesario, corta y evacua el género, cambia las agujas y comprueba la calidad del tejido

Remallador.—Es el que, en la máquina de remallar ejecuta la unión del género punto por punto, colocando éstos en los punzones de la máquina.

Alimentador, remallosa automática.—Es la persona que coloca el calcetín en la máquina automática remallosa sin operación de remallar punto por punto.

Gregador.—Es el que tiene como misión coser los tejidos con borde con la máquina destinada a dicho fin.

Separador.—Es el que corta las prendas salidas de la máquina cuando dicha operación no la efectúa el tejedor correspondiente.

Enformador.—Es el que, empleando los aparatos y máquinas adecuadas, da a las prendas una forma requerida y definitiva, aparejándolas seguidamente.

Revisor.—Es el oficial que revisa las prendas con objeto de separar las que no posean defectos clasificándolas según normas. Al mismo tiempo podrán efectuar operaciones secundarias, como cortar hilos, girar, arreglar pequeños girones a mano, etc.

Repasador.—Es el que revisa el tejido o la prenda a mano o a máquina, con objeto de corregir cuantas imperfecciones contenga.

Auxiliar de acabados.—Es la persona que trabaja en operaciones tales como apuntar, girar, marchamar, empaquetar y similares, a la vez que auxilia al personal de la sección.

5. CALIFICACIONES

Devanador y trascanador	1,05
Tejedor Cotton galgas hasta 39	1,45
Tejedor Cotton galgas 39-48	1,60
Tejedor de puños (Cotton rectilíneo)	1,30
Ayudante tejedor Cotton galgas hasta 39	1,25
Ayudante tejedor Cotton galgas 39-48	1,35
Montador máquina Cotton	1,15
Tejedor especialista circular doble cilindro	1,45
Tejedor circular doble cilindro	1,25
Vigilante máquinas circulares	1,10
Tejedor simple cilindro con operación de montaje.	1,25
Tejedor especialista circular automática cilindro simple	1,30
Tejedor circular automático cilindro simple	1,20
Vigilante máquina circular automática	1,05
Vigilante máquinas circulares de puños	1,05
Remallador	1,15
Alimentador remallosa automática	1,05
Gregador	1,10
Separador	1,00
Enformador	1,10
Revisor	1,00
Repasador	1,15
Auxiliar de acabados	1,00

C. MEDIAS

6. DEFINICIONES

Tejedor Cotton.—Es el oficial que tiene a su cargo el buen funcionamiento de las máquinas a él asignadas, destinadas a transformar el hilo debidamente preparado en tejido de punto, siendo responsable de la perfección y regularidad en la producción de las máquinas confiadas. Se distinguen categorías según las galgas de la máquina.

Montador de Cotton.—Es el trabajador que auxilia a los tejedores montando el artículo en los peines de enmallar, ayudándose en el enmallado y demás operaciones que sean necesarias.

Ayudante de Cotton.—Es el trabajador que efectúa operaciones preparatorias o complementarias a las órdenes del Tejedor.

Tejedor.—Es el oficial que tiene a su cargo el buen funcionamiento de las máquinas circulares, destinadas a transformar el hilado debidamente preparado en tejido de punto, siendo responsable de la perfección y regularidad en la producción de las máquinas confiadas; cambia las agujas, platinas y transferf que se rompan o deterioren, pudiendo arreglar pequeñas averías. Provee de hilado las máquinas, evacua y comprueba buena calidad del género.

Ayudante Tejedor.—Es el operario que cuida del buen funcionamiento de las máquinas que tiene encomendadas, proveyéndolas de hilado necesario, evacua el género y prepara y cambia agujas.

Bobinador y Devanador.—Es el oficial que por medio de las máquinas adecuadas, devana, trascana o escurre los hilos de las husadas, madejas, canillas o conos, anudando los hilos que se rompan y cuidando del buen funcionamiento de las máquinas y, en su caso, distribuye los hilados a los tejedores.

Remallador.—Es el oficial que con la máquina de remallar ejecuta la unión del género, malla por malla, colocando éstos en los correspondientes punzones. Se distinguen dos categorías según el número de agujas.

Gregador.—Es el oficial encargado de coser tejidos con borde con la máquina destinada a dicho fin.

Cosedor owerlock.—Es el oficial que en la máquina owerlock o en otra máquina apropiada se encarga de coser el género.

Repasador tirones.—Es el oficial que con la máquina adecuada corrige los tirones en el tejido.

Repasador a mano.—Es el oficial que antes del teñido, revisado o no las prendas, las corrige a mano efectuando su acabado y arreglando cuantas imperfecciones contengan.

Repasador de color.—Es el oficial que a mano o a máquina revisa el tejido o la prenda antes o después del teñido, con objeto de corregirle y arreglar cuantas imperfecciones contenga.

Enformador Prehormador-teñido.—Es el operario que empleando las hormas, aparatos y máquinas adecuadas da a las prendas la forma requerida o definitiva adocenándolas seguidamente

Enformador planchado-acabado.—Es el operario que empleando las hormas, aparatos y máquinas empleadas coloca la prenda en la forma precisa para su acabado definitivo adocenándolas seguidamente.

Especialista controlador de calidad.—Es el oficial que con categoría de especialista y controlando la calidad realiza las operaciones que se detallan en la categoría auxiliar confección y acabados.

Revisor confeccionado automático.—Es el oficial que revisa las prendas con objeto de separar las que presenten defectos, pudiendo efectuar al mismo tiempo la operación de coser en la propia máquina automática clasificando en general según normas de la Empresa.

Auxiliar confección y acabados.—Es el trabajador que efectúa los trabajos complementarios tales como apuntar, girar, marchamar, empaquetar, encajar y similares de acabados o confección a la vez que auxilia al personal de la sección.

7. CALIFICACIONES:

Tejedor Cotton galgas 36-45	1,50
Tejedor Cotton galgas 48-54	1,60
Tejedor Cotton galgas 60-66	1,75
Montador de Cotton	1,20
Ayudante de Cotton	1,20
Tejedor circulares automáticos	1,40
Ayudante de Tejedor	1,10
Trascanador, Bobinador	1,05
Remallador fino (más de 28 agujas)	1,20
Remallador grueso (hasta 28 agujas)	1,15
Gregador	1,10
Cosedor owerlock	1,05

Cosedor a máquina	1,00
Revisor a mano	1,00
Revisor confección máquina automática	1,05
Repasador en crudo y tirones	1,05
Repasador color	1,10
Enformador prehormado teñido	1,15
Enformador planchado acabado	1,05
Especialista controlador calidad	1,05
Auxiliar confección y acabados	1,00

Anexo XV.—Confección, vestido y tocado

1. Comprende esta actividad todas aquellas Empresas que dedican sus actividades a cualquier proceso de fabricación de prendas y complementos y se clasifican, atendándose a su uso, en las Secciones generales siguientes, subdivididas a su vez cada una de ellas en: Corte y marcado. Confección y costura y acabado de prendas. Prendas interiores. Prendas exteriores. Complementos del vestido. Prendas de cama y mesa. Artículos diversos.

2. DEFINICIONES COMUNES

PERSONAL DIRECTIVO

Jefe de Producción.—Es el que, a las órdenes del Director Técnico o, en su caso, de la Empresa y de una forma más práctica que teórica, tiene por misión: el cuidado y responsabilidad del orden y disciplina en el trabajo; el del buen funcionamiento de las máquinas, control y vigilancia del proceso de producción, mediante la interpretación y puesta en práctica de las directrices y planes de las oficinas técnicas. Asigna y distribuye el trabajo, ejerciendo todas las funciones específicas que le son delegadas

Encargado de Sección.—Es el operario, hombre o mujer, que con conocimientos teórico-prácticos propios de las especialidades de Confección, Vestido y Tocado, y a las órdenes inmediatas del Jefe de Producción de la Empresa, en su caso, es responsable de una Sección o Grupo, al que distribuye el trabajo y recoge la labor concluida como, en su caso, lo hace igualmente con los operarios que realizan su trabajo a domicilio.

Ayudante de Encargado de Sección.—Su definición es la dada para los Ayudantes de Encargados y Contramaestres en el anexo I.

PERSONAL TÉCNICO NO TITULADO

Cortadores a la medida.—Son aquéllos, hombres o mujeres, que ejerciendo con responsabilidad funciones de dirección, vigilancia y control del personal del taller a sus órdenes, tienen los conocimientos técnico-prácticos necesarios y capacidad para, sin necesidad de patronaje, cortar por medidas directas del cliente toda suerte de prendas en cualquier clase de tejido, en la especialidad de alguno de los sectores siguientes: uniformes civiles y militares, paisano, ropa talar, camisas, vestidos, abrigos, blusas, etc., para caballero, señora y niños. Les competirá: las pruebas al cliente, así como las correcciones de defectos, composturas o reparaciones que sean necesarias para conseguir el más perfecto acabado de las prendas; en función de su especialidad se clasifican en las siguientes clases:

Director o Directora.—Es el técnico que, además de realizar todas las actividades y funciones definidas del «Cortador a medida», cuando no existe Dibujante Modelista, le corresponde la creación de los modelos en su parte artística y técnica.

Cortador clase primera.—Es el técnico que está especializado y domina a la perfección el corte y afinado de una prenda de mangas en dos sectores como mínimo de los señalados en la definición genérica del oficio, o especializado en un solo sector, tenga otros cortadores a sus órdenes o auxilie a la creación de modelos para la colección de temporada y corta prendas de difícil confección, realizando todas las funciones y actividades que también se especifican de forma general para el oficio.

Cortador clase segunda.—Es el técnico que desempeña las actividades propias del oficio y no reúne los requisitos exigibles al cortador de 1.ª A y tiene limitada su responsabilidad por ser menor su especialización o realizar trabajos más sencillos.

Modelista o Diseñador.—Es el técnico que al servicio de una sola Empresa, con iniciativa y responsabilidad, basado en ideas propias o suministradas, estudia, proyecta, crea y dibuja prototipos en las corrientes de cada moda, confecciona figurines y tiene conocimientos suficientes para asesorar, si es preciso,

la forma práctica de realización de sus modelos, los que pueden ser aceptados o no por la Empresa.

Modelista de complementos de vestido.—Es el técnico que a las órdenes directas de la Empresa, en posesión de los necesarios conocimientos prácticos del oficio, crea modelos en su parte artística, sobre glassillas o no, patrones o muestrarios, dirige personalmente el taller, siendo responsable de su organización y buen funcionamiento o, en su caso, controla la buena marcha de la industria, asesorando a la Empresa en todos los aspectos de la industria.

Patronistas.—Son aquellos técnicos, hombre o mujer, que con los conocimientos técnico-prácticos necesarios tienen la responsabilidad de la realización del patronaje de las prendas a confeccionar y que deben de plantear en cualquier clase de tejido, para su marcaje y corte, por sí mismos o por Cortadores, bien a mano o a máquina.

Proyectista.—Es el técnico que acreditado por diploma profesional o con la preparación práctica suficiente y buen gusto artístico proyecta y realiza toda clase de dibujos para su aplicación en la industria del bordado. Se distinguen dos categorías: A y B.

Proyectista categoría A.—Cuando necesita conocimientos de composición y del procedimiento mecánico más apto para el bordado del dibujo y proyectado.

Proyectista categoría B.—Si en su caso no requiere los conocimientos exigibles al de superior categoría.

Dibujante.—Es el que con preparación adecuada tiene los suficientes conocimientos técnicos, toma como base los dibujos del Diseñador o del Proyectista, realiza las funciones mecánicas del oficio, bien por calco, copia, marcaje u otros medios.

Controlador de prendas acabadas.—Es el operario que con conocimientos técnico-prácticos del sistema de confección revisa cada prenda totalmente acabada; y con responsabilidad de sus actos rechaza para ser rectificadas o da curso normal a las mismas hasta el almacén de artículos acabados. Hace las anotaciones correspondientes en la documentación implantada y las parciales para resumen del control estadístico de calidad en los casos que esté establecido.

PERSONAL OPERARIO

Monitor.—Es el trabajador, hombre o mujer, procedente de la categoría de Oficial, que con preparación adecuada en métodos de trabajo y capacidad suficiente se dedica a la formación profesional, ajustándose a las normas del Manual de Instrucciones y del Método Operatorio Racional.

Oficiales.—Son aquellos operarios, hombres o mujeres, mayores de dieciocho años, que, previo aprendizaje, realizan en las actividades comprendidas en esta categoría, con iniciativa y responsabilidad plena cualquiera de las funciones atribuidas a dicha categoría profesional. Tendrán a su cargo el enseñar y orientar en el trabajo a aquellos otros operarios de categoría inferior, en especial a aprendices que trabajen con ellos, colaborando de esta manera a la formación práctica de aquéllos y a fin de lograr la calificación profesional de los mismos.

Operario de oficios varios.—Es el oficial que llamado vulgarmente «Volante» o «Polivalente» desarrolla sus actividades dentro de la sección de confección o costura de una Empresa, cubriendo puestos de trabajo motivado por la ausencia de un Oficial o para aligerar un «cuello de botella». Reunirá todas las características que definen la categoría de Oficial primera y la suficiente preparación y conocimiento de tres operaciones, como mínimo, de las consideradas que competen realizar a un «Operario-Confeccionista».

Operario Marcador-Cortador.—Es el oficial que con la preparación suficiente, conocimientos precisos del oficio y siendo responsable de su actividad tiene encomendado, mediante el correspondiente patronaje, el estirado, marcado y/o corte de toda clase de prendas, propias de la industria donde presta sus servicios. Para la realización de su labor se servirá de los adecuados utensilios manuales o mecánicos, prepara los tejidos en las mejores condiciones de aprovechamiento, puede ser ayudado por otros operarios menos calificados en la preparación y estiraje de los tejidos superpuestos («colchón»).

Por la índole de los tejidos a manipular, grado de especialización en sus funciones o variedad de ellas, o por el grosor del «colchón» o variedad de los patrones se distingue la siguiente clasificación:

Operario Marcador-Cortador A.—Es el oficial que extiende, estira, marca y corta toda clase de tejidos o prendas que requieren el mayor grado de especialización.

Operario Marcador-Cortador B.—Es el oficial que requiere un menor grado de especialización en el cometido de sus funciones genéricas.

Operario Cortador.—Es el oficial cortador de prendas en «serie» que realiza esta operación y puede intervenir en el extendido.

Operario Marcador A.—Es el oficial que realiza las operaciones de marcado pudiendo intervenir en el extendido.

Operario Marcador B.—Es el oficial que realiza operaciones de marcado mediante un clisé o dibujo a una escala determinada; el conjunto de operaciones que ejecuta son más simples que las del operario Marcador A.

Operario Extendedor.—Es el oficial que con responsabilidad, suficientes conocimientos y prácticas tiene encomendado las operaciones de extender convenientemente los tejidos en capas superpuestas («colchón») y de acuerdo con las disposiciones de trabajo a realizar.

Operario Confeccionista.—Es el oficial, hombre o mujer, que con los conocimientos necesarios, la preparación exigible y responsabilidad, tiene encomendada la misión de realizar por procedimientos manuales o mecánicos la preparación, confección, montaje y/o acabado de costura de prendas despiezadas parcial o totalmente y que sean propias, en cada caso, de la industria donde preste sus servicios.

Por la índole de los tejidos a manipular, grado de especialización para el cometido de las funciones específicas o por la variedad de éstas se distinguen los grados calificativos siguientes:

Operario Confeccionista primera.—Es el que en el cometido de sus funciones y por la variedad de éstas necesita el mayor grado de especialización, dado que su trabajo puede afectar primordialmente al visible y cayente de las prendas.

Operario Confeccionista segunda.—Es el que en el cometido de sus variadas funciones sólo requiere un grado suficiente de especialización, dado que su trabajo necesariamente no afecta primordialmente el visible cayente de las prendas.

Cosedor de botones a máquina.—Es el operario que cose botones a máquina adecuada de cualquier marca toda clase de botones para cualquier tipo de prendas que lo necesiten.

Ojalador a máquina.—Es el operario que a máquina adecuada de cualquier marca hace ojales en cualquier clase de prenda que los necesite.

Operario Acabador.—Es el oficial, hombre o mujer, que con la preparación suficiente, los conocimientos precisos del oficio y siendo responsable de su trabajo, tiene encomendada alguna de las actividades del acabado de prendas, medios manuales o mecánicos, repasado, plegado, doblado, aprestado, hormado, planchado, etiquetado o encajado u otros similares que se realizan en la última fase del proceso de confección. Por la índole de los tejidos a manipular, tipo de prendas, grado de especialización para el cometido de sus funciones o variedad, se distinguen en el oficio los grados calificativos siguientes:

Operario Acabador A.—Es el oficial que con responsabilidad realiza operaciones de doblado, plegado y presentado u otras similares, las que requieren el mayor grado de especialización, tanto por la dificultad de las prendas a manipular como por la índole de los tejidos confeccionados.

Operario Acabador B.—Es el oficial que con responsabilidad realiza operaciones de repasado de costura, detectando defectos, rehaciéndolos, recose botones y en general operaciones análogas a las descritas que requieren un grado suficiente de especialización.

Operario Acabador C.—Es el oficial que con responsabilidad realiza operaciones de encajado, empaquetado u otras similares, de prendas que son enviadas a almacenes o expedición. Se requiere un grado normal de especialización.

Operario Acabador D.—Es el operario que con responsabilidad realiza operaciones de etiquetado final u otras similares de prendas para ser enviadas a almacenes o expedición. Se requiere un grado normal de especialización.

Bordador a mano primera.—Es el oficial que, con el mayor grado de especialización, conocimientos y práctica del oficio, realiza con responsabilidad la ejecución de toda clase de bordados, por complicados que éstos sean, empleando todo tipo de hilos adecuados, incluso oro u otros metales Realces o relieves y domina a la perfección la generalidad de los puntos de bordado.

Bordador a mano segunda.—Es el oficial que realiza trabajos más fáciles que el Bordador de primera, o bien realiza de la misma clase, pero los ejecuta con un equipo, recibiendo instrucciones concretas para hacer su labor. Requiere un grado medio de especialización y conocimiento y práctica del oficio. En general no borda oro ni otros metales.

Bordador a mano tercera.—Es el oficial que con conocimientos y práctica realiza los trabajos más sencillos dentro del bor-

dado, choca granas, hace resesguidos, clava piedras, hace iniciales u otros signos o trabajos similares, que solo requieren un grado normal de especialización.

Bordador a máquina primera.—Es el oficial que con conocimientos, práctica y la suficiente preparación, realiza con responsabilidad toda suerte de bordados a máquina de cualquier marca o tipo, adecuada para el oficio. Requiere el mayor grado de especialización, tanto porque ha de realizar bordados por complicados que sean como por defender la calidad del trabajo de su maestría manual.

Bordador a máquina segunda.—Es el oficial que con conocimientos y preparación, reúne o requiere un menor grado de especialización y experiencia para realizar los trabajos que se le exija al Bordador primera

Distribuidor.—Es el oficial que con conocimientos del proceso de confección es responsable de la misión de suministrar y distribuir trabajo, fornituras, etc., al personal y recoger la labor una vez terminada, ejecutando cualquier labor similar que le ordenen sus superiores jerárquicos. Para la buena marcha de la producción y del proceso. Se distinguen dos variedades:

1. Distribuidor de taller.
2. Distribuidor de trabajos al exterior.

Controlador de fases intermedias.—Es el operario que con conocimientos prácticos e interpretando órdenes de la Empresa que por su organización así lo requiera, verifica de forma visual, manual o mecánica en la fase intermedia del proceso, si las prendas se han cortado o confeccionado, ajustándose a los patrones, medidas y demás normas ejecutivas o calidad que han sido señaladas por la dirección técnica. Valora o define según las normas establecidas, anota y transmite datos, en su caso rechaza o modifica por si la alteración o la da a modificar o aprueba las prendas o piezas controladas.

Se distinguen dos variedades:

1. Controlador de corte.
2. Controlador de confección.

PERSONAL MERCANTIL

Modelo.—Es la persona a cuyas medidas se confeccionan prendas, con la obligación de exhibirlas en los momentos y lugares donde la Empresa disponga

Vendedor.—Es el que poseyendo los conocimientos prácticos necesarios orienta a la clientela, recibe sus encargos y realiza las ventas en las dependencias de venta al público de la Empresa, sean o no establecimientos comerciales abiertos.

Se distinguen dos categorías:

1. A los vendedores que reúnen los requisitos exigidos y realizan todas las funciones con plena responsabilidad.
2. Los que sus funciones y responsabilidad sean restringidas o actúe a las órdenes de un vendedor de primera.

3. CALIFICACIONES

PERSONAL DIRECTIVO

Jefe de producción	2,60
Encargado de sección	2,20
Ayudante de Encargado de sección	1,50

TÉCNICOS NO TITULADOS

Director o Directora	3,00
-----------------------------	------

Cortador clase primera.

Se clasifica según sección por ser variable.

Cortador clase segunda.

Se clasifica según sección por ser variable.

Modelista o Diseñador	2,70
Modelista de complementos del vestido	2,50
Patronista	2,10
Proyectista categoría A	2,00
Proyectista categoría B	1,90
Dibujante	1,80
Controlador de prendas acabadas	1,50

PERSONAL OPERARIO

Monitor.

Treinta puntos más que el oficial de mayor calificación que tenga encomendado para su enseñanza.

Operario de oficios varios.

Se califica según sección por ser variable.

Operario Marcador-Cortador (toda la clasificación).

Se califica según sección.

Operario confeccionistas, primera, segunda y tercera.

Se califica según sección por ser variable.

Cosedor de botones a máquina 1,25

Ojaladora a máquina.

Se califica según sección por ser variable.

Operario acabador A y B.

Se califica según sección por ser variable.

Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05
Bordador a mano primera	1,60
Bordador a mano segunda	1,45
Bordador a mano tercera	1,30
Bordador a máquina primera	1,60
Bordador a máquina segunda	1,45
Distribuidor de taller	1,40
Distribuidor de trabajo exterior	1,50
Controlador de fases intermedias (corte)	1,35
Controlador de fases intermedias (confección)	1,45

PERSONAL MERCANTIL

Modelo	2,30
Vendedor primera	1,95
Vendedor segunda	1,65

A) SECCION DE PRENDAS INTERIORES

1. Quedan comprendidos en esta sección el personal específico que trabaje directa o indirectamente en el proceso de confección de prendas interiores.

2. DEFINICIONES

CAMISERÍA FINA Y ECONÓMICA

a) *Confección a la medida.*

Planchador a mano y plegador.—Es el que realiza el planchado de la camisa, doblándola convenientemente para su mejor presentación.

b) *Confección de camisas en serie*

Planchador auxiliar costura.—Es el que realiza el planchado previo de ciertas piezas antes de su costura para facilitar la misma. Puede también realizar planchado a mano de retoques parciales de precostura o postcostura.

Planchador a máquina.—Es el que realiza el planchado de prendas con cualquier clase de máquina adecuada, así como cualquier otro menester para la buena marcha de la producción de la sección.

3. CALIFICACIONES

I. CAMISERÍA FINA Y ECONÓMICA

a) *Camisería a la medida*

Sección corte:

Cortador primera	2,10
Cortador segunda	1,80

Sección confección:

Operario confeccionista primera	1,50
Operario confeccionista segunda	1,30
Operario confeccionista tercera	1,10

Sección acabados:

Planchado a mano y plegado	1,35
Operario acabador C	1,10

b) *Confección de camisas en serie*

Sección corte:

Marcador-cortador A	1,75
Marcador-cortador B	1,60
Extendedor	1,40
Marcador A	1,70
Marcador B	1,40
Cortador	1,55
Controlador corte	1,35

Sección confección:

Distribuidor de trabajos en taller	1,40
Operario oficios varios	1,50
Operario confección primera	1,40
Operarios confección segunda	1,30
Cosedor botones	1,25
Ojalador a máquina	1,30
Controlador confección	1,40
Planchador auxiliar costura	1,15

Sección acabados:

Controlador prendas acabadas	1,50
Planchador a mano	1,35
Planchador a máquina	1,30
Operario acabador A	1,30
Operario acabador B	1,20
Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05

II. LENCERÍA ARTÍSTICA MEDIDA Y SERIE

a) *Lencería a la medida*

Sección corte:

Cortador primera	1,75
Cortador segunda	1,60

Sección confección:

Operario confeccionista primera	1,40
Operario confeccionista segunda	1,30
Operario confeccionista tercera	1,10
Bordador a mano de primera	1,60
Bordador a mano de segunda	1,45
Bordador a mano de tercera	1,30
Bordador a máquina de segunda	1,45

Sección acabados:

Planchador a mano	1,35
Operario acabados C	1,10

b) *Lencería en serie*

Sección Corte:

Marcador-Cortador A	1,75
Marcador-Cortador B	1,60
Extendedor	1,40
Marcador A	1,70
Marcador B	1,40
Cortador	1,55
Controlador corte	1,35

Sección confección:

Distribuidor de trabajo en taller	1,40
Operario oficios varios	1,50
Operario confección primera	1,40
Operario confección segunda	1,30
Operario confección tercera	1,10
Cosedor botones	1,25
Ojalador a máquina	1,30
Controlador confección	1,40
Planchador auxiliar costura	1,15
Bordador a máquina primera	1,60
Bordador a máquina segunda	1,45

Sección acabados.

Controlador prendas acabadas	1,50
Planchador a mano	1,35
Planchador a máquina	1,30
Aperario acabador A	1,30
Operario acabador B	1,20
Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05

III. CORSETERÍA

Sección corte:

Marcador-cortador A	1,70
Marcador-cortador B	1,55
Extendedor	1,35
Marcador A	1,65
Marcador B	1,40
Cortador	1,55
Controlador corte	1,35

Sección confección:

Distribuidor de trabajo en taller	1,40
Operario oficios varios	1,50
Operario confección primera	1,40
Operario confección segunda	1,30
Cosedor botones	1,25
Ojalador a máquina	1,30
Ojalador a mano segunda	1,45
Ojalador a máquina segunda	1,45
Bordador a mano tercera	1,30
Bordador a máquina segunda	1,45
Planchador auxiliar costura	1,15

Sección acabados:

Controlador prendas acabadas	1,50
Planchador a mano	1,35
Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05

B) SECCION DE PRENDAS EXTERIORES

1. Quedan comprendidos en estos conceptos el personal específico de esta sección que trabaja directa o indirectamente en el proceso

2. DEFINICIONES

SASTRERÍA A LA MEDIDA

Oficial sastrería primera.—Es el que con conocimientos teórico-prácticos suficientes realiza las operaciones de montado y costura de las piezas consideradas como más difíciles de este tipo de prendas: cuellos, mangas, hombros, etc.

En general debe reunir todas las características que se describen genéricamente para el «Operario confeccionista» y, en particular, para el de clase primera.

Oficial sastrería segunda.—Es el que asiste al Oficial primera en su cometido o se aplica a tareas similares que requieren una menor experiencia en el oficio.

Oficial pantalonera y chaquetera.—Es la que está dedicada en especial a este tipo de prendas.

Oficial planchador primera.—Es el que con conocimientos teórico-prácticos suficientes realiza el planchado a mano de prendas acabadas o de las partes de la misma que requieren mayor experiencia.

Oficial planchador segunda.—Es el que realizando las mismas operaciones que el Oficial primera, las ejecuta aplicadas a prendas que requieren un menor grado de experiencia en el oficio.

Maestro de oficio.—Es el que, hombre o mujer, procedente de la categoría de Oficial, con conocimientos meramente prácticos y suficiente experiencia, supervisa el trabajo de los otros operarios, fiscaliza la calidad de la labor realizada y se encarga de la enseñanza del oficio, además puede desarrollar la labor propia del oficial de su especialidad.

En general debe reunir todas las características que se describen genéricamente para el «Operario confeccionista» y es particular para el de clase primera.

Oficial modistería primera.—Es el que dirige y ejecuta la costura y montado de prendas. En general, este operario realiza las prendas más delicadas, tanto por lo que afecta a la confección como por la calidad del tejido a emplear. Tiene la responsabilidad de los Oficiales de costura a su mando.

Oficial modistería segunda.—Es el que realiza las mismas funciones que el Oficial modistería primera, dedicando sus actividades a prendas más sencillas.

Oficial de costura.—Es el que a las órdenes de los Oficiales anteriores realiza las costuras de las diversas piezas que componen la prenda, bajo la dirección de dichos Oficiales.

GABARDINAS E IMPERMEABLES

Engomador.—Es el que con la habilidad manual necesaria y el empleo de soluciones apropiadas efectúa en ciertos extremos, bordes, ángulos, etc., de las prendas, las necesarias impermeabilizaciones de las mismas.

3. CALIFICACIONES

I. SASTRERÍA A LA MEDIDA

Sección corte:

Cortador primera	2,70
Cortador segunda	2,20

Sección confección:

Oficial sastrería primera	1,75
Oficial sastrería segunda	1,65
Oficial-a confeccionista primera	1,55
Oficial-a confeccionista segunda	1,40
Oficial-a pantalonería y chalequera	1,55

Sección acabados:

Oficial planchador primera	1,75
Oficial planchador segunda	1,65

II. SASTRERÍA FINA EN SERIE

Sección corte:

Marcador-cortador A	1,80
Marcador-cortador B	1,65
Extendedor	1,40
Marcador A	1,75
Marcador B	1,40
Cortador	1,60
Controlador corte	1,35

Sección confección:

Oficial sastrería primera	1,75
Distribuidor de trabajo en taller	1,40
Operario oficios varios	1,55
Operario confección primera	1,45
Operario confección segunda	1,35
Cosedora botones	1,25
Ojalador a máquina	1,35
Controlador confección	1,40

Sección acabados:

Controladora prendas acabadas	1,50
Planchador a máquina	1,40
Maestro planchador	1,60
Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05

III. CONFECCIÓN ECONÓMICA EN SERIE
O «MANTECAIRE»

Sección corte:

Marcador-cortador A	1,70
Marcador-cortador B	1,55
Extendedor	1,35
Marcador A	1,65
Marcador B	1,40
Cortador	1,55

Sección confección:

Oficial sastrería segunda	1,65
Distribuidor de trabajos en taller	1,40
Operario oficios varios	1,50
Operario confección primera	1,40
Operario confección segunda	1,25
Cosedor botones	1,25
Ojalador a máquina	1,25

Sección acabados:

Planchador a mano	1,35
Planchador a máquina	1,30
Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05

IV. MODISTERÍA A LA MEDIDA

Sección corte:

Cortador primera	2,30
Cortador segunda	2,00

Sección confección:

Oficial modistería primera	1,70
Oficial modistería segunda	1,60
Oficial costurero	1,25
Oficial confección tercera	1,10

Sección acabados:

Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05

V. CONFECCIÓN MODISTERÍA EN SERIE

Sección corte:

Marcador-cortador A	1,75
Marcador-cortador B	1,60
Extendedor	1,40
Marcador A	1,70
Marcador B	1,40
Cortador	1,55
Controlador corte	1,35

Sección confección:

Oficial modistería primera	1,70
Distribuidor de trabajo en taller	1,40
Operario oficios varios	1,50
Operario confección primera	1,40
Operario confección segunda	1,30
Cosedor botones	1,25
Ojalador a máquina	1,30
Bordadora a mano segunda	1,45
Bordadora a máquina segunda	1,45
Controlador confección	1,40

Sección acabados:

Controlador prendas acabadas	1,50
Planchador a mano	1,35
Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05

VI. GABARDINAS E IMPERMEABLES

Sección corte:

Marcador-cortador A	1,80
Marcador-cortador B	1,65
Extendedor	1,40
Marcador A	1,75
Marcador B	1,40
Cortador	1,60
Controlador corte	1,35
Engomador	1,35

Sección confección:

Oficial sastrería primera	1,75
Distribuidor de trabajo en taller	1,40
Operario operaciones varias	1,55
Operario confección primera	1,45
Operario confección segunda	1,35
Cosedor botones	1,25
Ojalador a máquina	1,35
Controlador confección	1,40

Sección acabados:

Controlador prendas acabadas	1,50
Planchador a máquina	1,40
Maestro planchador	1,60
Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05

C) SECCION COMPLEMENTOS DEL VESTIDO

1. Quedan comprendidos en estos conceptos el personal específico de esta Sección que trabaje directa o indirectamente en el proceso.

2. DEFINICIONES

GORRERÍA DE TODAS CLASES Y SOMBRERERÍA DE SEÑORA

Gorreria de todas clases

Preparador planchador.—Es el que realiza la preparación y conformado de prendas, generalmente mediante horma, facilitando con ello la labor y calidad del planchado.

Sombreros de señora

Planchador hormador.—Es el que con conocimientos teórico-prácticos y larga experiencia en el oficio realiza el conformado de sombreros de fieltro y otros materiales, empleando para estos fines normas adecuadas a la forma del modelo que debe realizar; dentro de esta operación efectúa vaporizados y planchados de materias que complementan el ahormado.

Oficial sombrería primera.—Es el que realiza la costura en todo tipo de sombreros y en diversas clases de tejidos. Coloca adornos y les da la forma adecuada, utilizando la plancha si lo requiere para el mejor acabado del sombrero.

Oficial sombrería segunda.—Es el que realiza las mismas operaciones que el Oficial primera, pero en tipos de sombreros que requieren en menor grado de experiencia:

MANTONERÍA BORDADA

Picador de dibujos.—Es el que, con los conocimientos y práctica suficientes, ejecuta el picado de toda clase de dibujos de forma manual o mecánica.

Estarcido.—Es el operario que prepara la tela para pasar los dibujos o los calda. Debe tener los conocimientos necesarios para emplear el método a realizar.

Flequero.—Es el que realiza la montura y confección de los flecos usuales en los mantones.

Planchador-plegador.—Es el que realiza el planchado y doblado en forma conveniente para la presentación de las prendas.

Aprestador.—Es el que realiza el aprestado o engomado de las prendas, con el fin de evitar deslizamientos de puntos de bordado y al mismo tiempo darles un tacto de consistencia favorable a la calidad del artículo.

GUANTES

Operario de efectos especiales.—Es el que con práctica y máquinas adecuadas realiza los aspectos de relieve u otras variantes, por adorno o características de los guantes.

Planchador hormador.—Es el que, mediante hormas especiales realiza el planchado ahormado.

FLORES ARTIFICIALES

Cortador.—Es el que con conocimientos teórico-prácticos suficientes realiza con plantilla a troquel e incluso sin ayuda de los anteriores elementos, el corte de flores o de sus componentes, pudiendo actuar en una producción en serie o también en un determinado modelo.

Operario de floristería.—Es el que con conocimientos lo suficientemente generalizados y justos realiza, a la vista de un dibujo, grabado, fotografía o elemento natural, el correspondiente modelo. Dominará los procesos de colocación, entenderá la calidad de los artículos y colorido.

Operario confeccionista primera.—Es el que realiza la parte más laboriosa de la confección de la flor, ya sea el montaje cuando éste es complicado o bien la forma de pétalos cuando la dificultad está en ellos. Puede también colorear flores cuando los tonos de colorido exigen delicadeza excepcional.

Operario confeccionista segunda.—Es el que realiza tareas complementarias del confeccionista primera, ya sea el montaje de elementos o estos elementos mismos, si dentro del conjunto de la flor es lo que representa menos dificultad. Puede también colorear cuando esta operación requiere menos experiencia que para el caso del confeccionista primera.

Operario confeccionista tercera.—Es el que realiza trabajos elementales dentro del proceso, como son: forrados de alambres, grabados con molde de pétalos, pintado de flores, en tonos dentro del proceso, enganche de alambres a la flor, engomado o aprestado, etc.

3. CALIFICACIONES

I. CORBATERÍA Y PAÑOLERÍA FANTASÍA

Sección corte:

Marcador-cortador A	1,45
Marcador-cortador B	1,30
Rasgador	1,25

Sección confección:

Operario confeccionista primera	1,30
Operario confeccionista segunda	1,20

Sección acabados:

Planchador a mano	1,20
Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05

II. GORRERÍA DE TODAS CLASES Y SOMBRERERÍA DE SEÑORA

a) Gorreria a todas clases

Sección corte:

Marcador-cortador A	1,70
Marcador-cortador B	1,40

Sección confección:

Operario confeccionista primera	1,40
Operario confeccionista segunda	1,30

Sección acabados:

Preparador para el planchado	1,25
Planchador a mano	1,35
Planchador a máquina	1,30
Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05

b) Sombrería de señora

Sección corte:

Planchador-hormador	1,70
---------------------	------

Sección confección:

Operario sombrería primera	1,65
Operario sombrería segunda	1,50
Operario sombrería en paja	1,65
Operario confección tercera	1,10

Sección acabados:

Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05

III. MANTONERÍA BORDADA

Picador de dibujos	1,45
Estarcido	1,20
Bordadora a mano primera	1,60
Bordadora a mano segunda	1,45
Bordadora a mano tercera	1,30
Bordadora a máquina primera	1,60
Bordadora a máquina segunda	1,45
Operario flecos	1,30
Planchador plegador	1,20
Aprestador	1,20
Operario acabador B	1,20
Operario acabador C	1,20
Operario acabador D	1,05

IV. VELOS, MANTOS Y MANTILLAS

Oficiala primera	1,30
Oficiala segunda	1,15
Operario acabador B	1,20
Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05

V. PAÑOLERÍA CORRIENTE

Sección corte:

Cortador o rasgador	1,10
---------------------	------

Sección confección:

Operario costura primera	1,25
Operario repasador	1,05

Sección acabados:

Planchador	1,20
Plegador	1,15
Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05

VI. GUANTES

Sección corte:

Marcador-cortador A	1,45
Cortador	1,30

Sección confección:

Oficial confeccionista primera	1,45
Oficial confeccionista segunda	1,30
Oficial efectos especiales	1,20

Sección acabados:

Planchador-hormador	1,15
Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05

VII. FLORES ARTIFICIALES

Sección corte:

Cortador	1,45
-----------------	------

Sección confección:

Distribuidor de trabajo en taller	1,40
Operario floristería	1,65
Operario confeccionista primera	1,50
Operario confeccionista segunda	1,35

Sección acabados:

Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05

D) SECCION DE PRENDAS DE CAMA Y MESA

1. DEFINICIONES

LENCERÍA ARTÍSTICA

Calcador o pasador de dibujos.—Es el operario que utilizando el dibujo picado sobre el papel, extendido sobre la tela y por medio de un tampón de tinta o polvos, pasa el dibujo a la tela que ha de bordarse.

Rascador.—Es el operario que extiende las telas, marca según medidas y rasga con las manos siguiendo el hilo, dejándolas preparadas para la confección.

Calador.—Es el operario que con la máquina de coser efectúa los calados o vainicas que le indican.

Maquinista o Costurero.—Es el operario que cose a la máquina diversas labores para confeccionar las diferentes piezas para juegos de cama o mesa.

COLCHONERÍA

Colchonero de primera.—Es el operario que marca y corta las telas para los colchones con las tijeras, prepara las piezas con los ojetes, marca sobre la tela y las cose, cose el colchón a máquina haciendo las esquinas rellenas con fibras naturales o sintéticas, cose la boca, pasa las cintas por los ojetes y hace los burletes en toda clase de colchones.

Colchonero de segunda.—Es el operario que marca y corta las telas para colchones con las tijeras, cose el colchón con la máquina, rellena con fibras naturales o sintéticas y cose las bocas del colchón y aplana éste; realiza estos trabajos en los colchones sencillos.

2. CALIFICACIONES

LENCERÍA ARTÍSTICA

Sección corte:

Marcador categoría A	1,40
Rasgador	1,25

Sección confección:

Operario confección primera	1,35
Calador	1,35
Bordador a mano primera	1,60
Bordador a mano segunda	1,45
Bordador a mano tercera	1,30
Bordador a máquina primera	1,60

Sección acabados:

Planchador-Plegador primera	1,30
Planchador-Plegador segunda	1,30
Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05

E) SECCION DE ARTICULOS DIVERSOS

1. DEFINICIONES

BORDADOS Y PUNTILLAS CONFECCIONADAS

Oficial de montajes de máquina automática.—Es el operario a cuyo cuidado queda la conservación de la máquina y su engrasado regular y periódico, poniendo el montaje en la máquina, arrollando las piezas bordadas y cuidando de que en cada enrollada coincida el dibujo del trozo acabado con el que se va a continuar.

Cosedor de montaje.—Es el que tiene a su cargo el cosido de trozos especiales de tejido en las partes altas y bajas de las telas de bordar, con el fin de que puedan efectuarse los bordados en la totalidad del género preparado. Puede realizar esta labor bien a mano o a máquina de punto de cadeneta.

Rodetero.—Es el operario que tiene a su cargo el devanado de las madejas (de hilo, algodón, rayón, seda o cualquier otra clase), trasladándolas a los carretes especiales para las máquinas de bordar.

Enhebrador maquinista.—Es el operario que vigila el bordado hecho a máquina, así como en caso de rotura de hilos vuelve a enhebrar sin parar la máquina, valiéndose para ello de un ganchillo especial.

Enhebrador auxiliar.—Es el operario que auxilia al enhebrador maquinista en su labor, realizándola con menos perfección.

Canillero.—Es el operario que trabaja con la máquina denominada «Coconnuese», llenando y enhebrando las lanzaderas, que dejará para su cambio cuando se vacíen las de la máquina aludida.

Repasador.—Es el que tiene la misión de rehacer, por medio de una máquina de bordar individual, los trozos que han quedado sin bordar en la máquina individual «Schiffi», haciéndolo de tal modo que no se note la diferencia con el resto del bordado.

Planchador.—Es el que tiene a su cargo el planchado de las prendas objeto de este grupo, a mano o a máquina, con la debida perfección, poniendo en conocimiento del encargado cuantas faltas encuentre en el bordado para que puedan ser corregidas.

Plegador de piezas.—Es el que enrolla las piezas bordadas y planchadas, quita hilos que hubiesen podido quedar y repasa la prenda por última vez, devolviéndola al taller caso de que se encuentre algún defecto.

Bordador a pantógrafo.—Es el operario que maneja la máquina pantógrafa, cuidando además de su conservación, engrasado y buen funcionamiento.

2. CALIFICACIONES

I. BORDADOS Y PUNTILLAS CONFECCIONADAS

Oficial de montaje de máquinas automáticas	1,40
Cosedor de montajes	1,30
Rodetero	1,20
Enhebrador maquinista	1,30
Canillero	1,10
Repasador	1,35
Planchador	1,25
Plegador de piezas	1,25
Operario acabador C	1,10
Operario acabador D	1,05
Bordador pantógrafo	1,50

II. TALLERES DE PLANCHADO

Planchador primera	1,50
Planchador segunda	1,40
Planchador tercera	1,30

III. LENCERÍA SANITARIA

Sección Corte:

Marcador-Cortador A 1,40

Sección Confección:

Operario confeccionista primera 1,30
Operario confeccionista segunda 1,20
Operario confeccionista tercera 1,10

Sección acabados:

Operario acabador C 1,10
Operario acabador D 1,05
Planchador-Plegador 1,20

IV. CONFECCIONES INDUSTRIALES

Sección corte:

Marcador-Cortador A 1,55
Marcador-Cortador B 1,40

Sección confección:

Operario confeccionista primera 1,35
Operario confeccionista segunda 1,20
Operario confeccionista tercera 1,10

Sección acabados:

Operario acabador A 1,15
Operario acabador B 1,20
Operario acabador C 1,20
Operario acabador D 1,05
Planchador a mano 1,35
Planchador a máquina 1,30

V. BORDADOS EN GENERAL Y CON HILOS DE ORO Y OTROS METALES

Picador de dibujos 1,45
Estarcidor 1,20
Bordador a mano primera 1,60
Bordador a mano segunda 1,45
Bordador a mano tercera 1,30
Bordador a máquina primera 1,60
Bordador a máquina segunda 1,45
Planchadora-engomadora 1,15

Anexo XVI.—Fabricación de botones y artículos de vestido y tocados

1. Comprende esta actividad industrial todas las operaciones manuales y mecánicas que tiene por objeto la transformación de determinadas materias, tales como corozo, madera, nácar, hueso, materias córneas, gelatina, celulósido y demás materias artificiales, materias plásticas y resinas sintéticas, porcelana, vidrio, metal y cartón, etc., en botones, peines, peinas, peinecillos, peinetas, pendientes, hebillas, broches, pasadores, mufiecos, etcétera.

2. DEFINICIONES

Operador de oficios propios de la industria.—Es el operario que tiene a su cargo el cuidado y buen funcionamiento de las máquinas, así como la puesta a punto de los útiles de montaje de los mismos. Se dividen en primera y segunda, en función de la complejidad y delicadeza de las máquinas que son encomendadas.

Se consideran de primera los que tengan a su cargo el cuidado de máquinas de tornejar y agujerear (automáticas).

Se consideran de segunda los que tengan a su cargo el cuidado de máquinas de cortar discos, pulir y grabar.

Serrador.—Es el operario que, mediante la sierra circular, tiene por misión cortar el «corozo» en forma de placas para su posterior mecanización.

Marcador.—Es el operario que, mediante la máquina de marcar, tiene por misión obtener discos del «corozo», de tamaño determinado, a partir de las placas del proceso anterior.

Tornero.—Es el operario que, mediante un torno manual, tiene por misión producir sobre discos de plásticos o «corozo» unos efectos determinados de dibujos.

Prensista.—Es el operario que tiene a su cargo una prensa de polimerización y que, a partir de materias plásticas y resinas, tiene por misión obtener el botón en su primitiva forma.

Cortador de discos manual.—Es el operario que, a partir de planchas de materia plástica, tiene por misión obtener discos para ulterior mecanización; avisando al encargado cuando los útiles de corte no se encuentren en buenas condiciones y deban ser cambiados o afilados.

Cortador de discos automático.—Es el operario que tiene por misión alimentar y cuidar las máquinas de cortar discos, evacuando la producción y avisando al encargado cuando algún útil no corte en buenas condiciones.

Agujereador.—Es el operario que tiene por misión agujerear los botones en uno, dos o cuatro, según los casos.

Escogedor de productos acabados.—Es el operario que tiene por misión seleccionar los materiales acabados que presentan algún defecto, apartándolos del resto.

Escogedor de productos en curso de fabricación.—Es el operario que tiene por misión seleccionar los materiales en curso de fabricación, cualquiera que sea la fase.

Encartador y Encajador.—Es el operario que tiene por misión encartar o encajar los botones, bien sea por cosido en cartones o pegado sobre papel adhesivo.

Alimentador de máquinas.—Es el operario que, trabajando bajo las órdenes del encargado, tiene por misión alimentar las máquinas automáticas.

3. CALIFICACIONES

Operador de oficios propios de la industria, 1. ^a categoría	1,50
Operador de oficios propios de la industria, 2. ^a categoría	1,40
Serrador	1,40
Marcador	1,35
Tornero	1,30
Prensista	1,30
Cortador de discos (manuales)	1,25
Cortador de discos (automáticos)	1,20
Agujereador (manual)	1,20
Escogedor de productos acabados	1,25
Escogedor de productos en curso de fabricación	1,15
Encartador y Encajador	1,15
Alimentador de máquinas	1,05

Anexo XVII.—Fibras artificiales y sintéticas

1. Comprende esta actividad textil a las industrias que con una base química realizan el conjunto de actividades intelectuales y de operaciones químicas, mecánicas y manuales que tienen por objeto la transformación, mediante reacciones químicas, de unas materias primas adecuadas en fibras artificiales de aplicación textil que pueden ser cortadas o continuas. Sus procesos de fabricación abarcan las siguientes secciones: A) Preparación química. Dirigidas a transformar la materia prima utilizada en un producto susceptible de ser hilado o de otra transformación similar. B) Hilatura. Es la que mediante las máquinas hiladoras se produce el filamento continuo o cortado. C) Acabado. Se somete el producto que proviene de la hilatura, y que le confieren una presentación en consonancia con las diversas aplicaciones textiles.

2. DEFINICIONES

PERSONAL DIRECTIVO-OBRAERO

A) Directivos de fabricación

a) Encargado o Contramaestre.—Es el trabajador que, en posesión de los conocimientos necesarios y dotes de mando, a las órdenes del Técnico-Jefe de Sección, Técnico Ayudante o Auxiliar, si lo hubiera, cuida del orden en el trabajo y buen funcionamiento de las máquinas, de todas las operaciones que integran la Sección de fabricación, vigilando aquellas otras funciones que les sean especialmente delegadas, todo ello dentro de su respectivo turno o jornada.

b) Ayudante de Encargado y Capataz.—Es el Especialista que colabora en la buena marcha de la producción y poseyendo, además, los conocimientos necesarios puede sustituir al Encargado circunstancialmente.

c) Encargado de Laboratorio.—Es el trabajador que, sin exigencias de conocimientos superiores, lleva la dirección y responsabilidad de las pruebas físico-mecánicas que a la fábrica se refieren para su mejor control de fabricación, a cuyo efecto actúa

según los métodos y reglas dictadas por el Técnico que tiene a su cargo dicho laboratorio.

d) Ayudante de Encargada de Laboratorio.—Es la trabajadora que en laboratorio textil ayuda a la anterior, supliéndola en caso de necesidad y efectuando labor idéntica a la encomendada a aquella, a la vez que se perfecciona en su función.

3) Directivo de taller

Maestro de Taller.—Es el trabajador que, procediendo de alguna de las categorías profesionales de oficio, tiene mando directo sobre los operarios del Taller, estando, a su vez, bajo la inmediata dependencia del personal técnico de Servicios Auxiliares. Debe poseer y aplicar, en su caso, los conocimientos propios requeridos y responder a la disciplina del personal, de la distribución del trabajo y de su buena ejecución, así como saber tratar e interpretar planos y croquis y facilitar los datos de mano de obra, a veces de presupuestos y especificaciones de materiales, según planos e instrucciones.

PERSONAL TÉCNICO

A) Técnico de Fabricación

a) Técnico-Jefe de Fabricación.—Es el que, con el título adecuado o reconocida competencia profesional, asume la Dirección y responsabilidad de un proceso de fabricación.

b) Técnico-Jefe de Sección.—Es el que, en posesión del título adecuado o reconocida competencia profesional, y a las órdenes del anterior, asume la dirección y responsabilidad de una Sección dentro de un determinado proceso de fabricación.

c) Técnico de Sección de Fabricación.—Es el Técnico que, con el título adecuado o reconocida competencia profesional, colabora a la buena marcha de la Sección, pudiendo suplir al Técnico-Jefe de la Sección caso de ser necesario.

d) Técnico Auxiliar de Fabricación.—Es el Técnico que con amplia preparación teórico-práctica colabora a las órdenes de los anteriores, pudiendo suplir al Técnico Ayudante, en caso necesario.

B) Técnicos de Laboratorio

a) Químico-Jefe de Laboratorio.—Es el Técnico que provisto de título adecuado dirige y responde del buen funcionamiento y disciplina de los Laboratorios, en cuanto respecta al control químico, al textil y a los trabajos de investigación.

b) Químico-Subjefe de Laboratorio.—Es el Técnico que con título adecuado y procedente del cuadro de químicos, reúne las condiciones necesarias para suplir al Jefe y realiza normalmente las funciones asignadas a los químicos o aquéllas especiales que se le encomiendan.

c) Químico.—Es el Técnico que en posesión del título adecuado efectúa las operaciones de Laboratorio propias de su especialidad que le son confiadas.

d) Analista.—Es el Técnico que poseyendo los conocimientos técnico-prácticos que se requieren en la identificación, separación y estimación de los elementos químicos más comunes y contando además con prácticas necesarias para preparar y poner a punto las soluciones valoradas y reactivas de uso frecuente en esta Industria, realiza sin iniciativa operaciones analíticas de tipo ponderal y volumétrico.

e) Auxiliar de Laboratorio.—Es el trabajador, hombre o mujer, que en el Laboratorio actúa en su turno y ejecuta repentinamente y con arreglo a los métodos operatorios que previamente se le hubieran señalado, volumetrías y ensayos empíricos que se producen mediante tablas o monogramas apropiados en valores numéricos que fijan la cuantía de las correspondientes constantes de fabricación.

C) Técnicos de Servicios Generales

a) Técnico-Jefe de Servicios Generales.—Es el que provisto de título adecuado asume la Dirección, mando y responsabilidad de alguno de los Servicios Generales de la Empresa, construcción, talleres, energía y de otros que puedan incorporarse por necesidades de la Industria y, en general, de los necesarios para asegurarse la buena marcha de los utillajes y servicios propios de la fabricación.

b) Jefe de Servicios Especiales.—Es el que provisto de título adecuado y bajo la dependencia del Técnico-Jefe de Servicios Generales, si lo hubiera, asume la dirección y responsabilidad directa del taller metalúrgico o del servicio de energía propio para la fabricación.

c) Técnico de Sección de Talleres.—Es el Técnico provisto de título adecuado que colabora a las órdenes del anterior.

d) Técnico-Auxiliar de Taller.—Es el Técnico que con amplia preparación técnico-práctica colabora a las órdenes de los anteriores, pudiendo suplir al Técnico-ayudante en casos necesarios.

e) Delineante Proyectista.—Es el Técnico no titulado encargado de proyectar y detallar lo que indiquen sus jefes, hallándose capacitado para dirigir montajes, levantar planos fotográficos de los emplazamientos de las obras y replantearlas, así como para estudiar toda clase de proyectos, el desarrollo de la obra que haya de ser construída y a la preparación de los datos que puedan servir de base a los talleres.

f) Delineante.—Es el Técnico capacitado para el completo desarrollo de proyectos sencillos, levantamientos de planos de conjunto y detalle, sean del natural o de esquema y anteproyectos estudiados, croquización de maquinaria en conjunto, despiece de planos en conjunto, interpretación de planos, cubriciones y transportaciones de mayor cuantía, cálculo de resistencias de mecanismo o estructuras metálicas, previo conocimiento de las condiciones de trabajo y esfuerzo a que están sometidos.

g) Calcador.—Es el Técnico cuya actividad consiste en dibujar a escala croquis sencillos, claros y bien interpretados, ya copiando dibujos, ya dibujando en limpio, adquiriendo así la forma de delineante.

D) Técnico de Servicios varios

a) Médico de Empresa.—Es el Licenciado o Doctor en Medicina colegiado, que cuida de la organización y asistencia propias de su profesión, ordenando la buena marcha del servicio y efectuando los reconocimientos de obreros y personas de sus familias, de acuerdo con lo prevenido en el Reglamento Interior de la Empresa.

b) Ayudante Técnico Sanitario.—Es el que, debidamente capacitado, por título al efecto expedido, cuida del turno en ausencia del Médico y asiste las curas, de conformidad con las instrucciones facultativas adecuadas o con sus propios conocimientos.

c) Enfermero.—Es el trabajador que sin poseer título facultativo, pero con los conocimientos prácticos suficientes y nombramiento propio para su función, realiza cometidos fáciles de asistencia al trabajador y personas de sus familias.

d) Letrado.—Es el Licenciado o Doctor en Derecho que tiene por misión dentro de la Empresa, con retribución fija y sin cobrar mediante minuta de honorarios profesionales, el asesoramiento de aquéllas en materia jurídica, estando obligado a asistir normalmente a la oficina.

e) Maestro de Primera Enseñanza.—Lo son quienes en posesión de título de Maestro expedido por un Escuela Nacional, tienen a su cargo un grupo de alumnos de Enseñanza Primaria.

f) Asistente Social.—Es la que, en posesión de título correspondiente, se dedica a sus actividades profesionales dentro de la Empresa.

g) Técnico de Organización de primera.—Es el que, acreditando por diploma profesional o con preparación y práctica suficiente realiza, bajo las órdenes de la Jefatura de Organización, en su caso, trabajos relativos a funciones de organización científica del trabajo: cronometrajes, estudios de tiempos, mejora de métodos, establecimiento de normas, determinación de cargas de trabajo y de rendimiento, y la confección de los informes técnicos correspondientes.

h) Técnico de Organización de segunda.—Es el que, con capacidad y preparación suficiente, bajo órdenes de sus superiores, realiza trabajos que requieren la aplicación de sus conocimientos, con responsabilidad limitada e iniciativa para cronometrajes, descripciones de métodos de trabajo, estudios de tiempo, normas elementales de trabajo, cálculos de rendimientos e incentivos y hojas de análisis.

i) Ayudante Auxiliar de Organización.—Es el empleado que realiza trabajos sencillos de organización científica del trabajo, tales como cronometrajes, acumulaciones de datos, confección y revisión de hojas de trabajo, análisis y archivos de fichas y documentos, cálculo de tiempo partiendo de datos y normas o tarifas bien definidas, así como confección de gráficas.

PERSONAL OBRERO

a) Especialistas.—Son los operarios mayores de dieciocho años que superando las condiciones exigidas a los Ayudantes de especialistas ejercen un trabajo en las máquinas y aparatos que intervienen en el proceso de fabricación, vigilan su marcha adecuándola a las constantes de fabricación fijadas, realizando toda su labor con rendimiento correcto. Han de limpiar las máquinas encomendadas a su vigilancia y su puesto de trabajo.

b) Ayudante de especialista.—Son aquellos trabajadores varones, mayores de dieciocho años, dedicados a funciones concretas y determinadas dentro del proceso de fabricación que, constituyendo propiamente oficio, exigen, sin embargo, cierta práctica, especialización o atención. Igualmente tendrán a su cargo la limpieza de la maquina y lugar de trabajo.

c) Capataces de peones ordinarios.—Son aquellos trabajadores ajenos al proceso de fabricación que con ciertas aptitudes de mando y conocimientos de tipo general o particular de alguna actividad no constitutiva de oficio, tienen a su cargo un grupo de productores dedicados a trabajos diversos dentro de la Industria, y cuyo número total no será inferior a quince hombres. Su misión es la de ordenar y dirigir los trabajos que se le encomienden, estando a las órdenes inmediatas del Jefe correspondiente.

d) Peones.—Son aquellos trabajadores varones, mayores de dieciocho años, que ejecutan trabajos para los cuales no se requiere preparación alguna ni conocimientos teóricos o prácticos de ninguna clase. Pueden servir indistintamente en cualquiera de los servicios de la industria, incluso en fabricación, y la índole de su labor consiste exclusivamente en la aportación de su esfuerzo físico y no exige otra condición que la atención debida y la voluntad de llevar a cabo aquello que se les ordena.

e) Pinches.—Son los trabajadores varones, mayores de catorce años y menores de dieciocho, que realizan labores de características análogas a las de los peones, de los que se diferencian por razón de edad, exigible para el desempeño del cometido que tienen asignado, por lo que no cabrá reclamarles un esfuerzo superior a su edad.

f) Maestras.—Son aquellas trabajadoras mayores de veinte años y con más de cuatro al servicio de la Empresa, que a elección de ésta auxilian al personal directivo de fabricación, poseyendo elevada cualificación profesional y conocimientos meramente prácticos y suficientes experiencias, teniendo por función primordial la vigilancia del trabajo de otras operarias y a la fiscalización de la calidad de la labor realizada.

g) Oficiales.—Son aquellas trabajadoras, mayores de dieciocho años, que se hallan en la plenitud de sus conocimientos y facultades para el ejercicio de las labores de la producción y tienen a su cuidado una función personal determinada, según su especialidad y, en su caso, la vigilancia y entretenimiento de las máquinas necesarias en el proceso de fabricación. Dentro de este grupo quedan incluidas las siguientes actividades: Clasificadoras, transcanadoras, aspeadoras, torcedoras, probadoras, etcétera.

h) Ayudantas.—Son aquellas obreras, mayores de dieciocho años, que se dedican a trabajos auxiliares, propios de reparto y entretenimiento de los materiales a las obreras adscritas a fabricación, así como a ciertos trabajos de limpieza, etc.

i) Aprendizajes.—Son las trabajadoras de más de catorce años que mediante el correspondiente contrato ingresan en el trabajo para iniciarse en la práctica de una especialidad u oficio determinado, con objeto de adquirir la preparación necesaria para el ejercicio de las labores propias del mismo.

Las definiciones correspondientes al personal no específico de fabricación, son:

a) Mecánicos.—Son los oficiales que con los conocimientos teórico-prácticos adecuados dentro de las actividades metalúrgicas especificadas en las definiciones que da el Reglamento de Trabajo para la Rama Siderometalúrgica, según su texto refundido de 28 de julio de 1945, para los oficios de Ajustador, Tornero, Fresador o Forjador, atienden, a las órdenes de sus superiores, a la reparación de la maquinaria, bien sobre la misma bien sobre taller de fábrica, así como a la del utillaje, instalaciones de transmisión o fuerza motriz o a sus modificaciones de interés para la mayor producción.

b) Electricistas.—Son los oficiales que con los conocimientos teórico-prácticos adecuados tienen como especial misión cuidar del normal funcionamiento de las instalaciones eléctricas de la fábrica o puesta en marcha de los grupos hidroeléctricos o motores, a la vez que ejecutan las reparaciones imprescindibles en los mismos, así como la instalación del montaje tanto de fuerza, luz, telefónicas, etc., como de las de transporte de energía en los casos de ampliación o reforma de las existentes.

Serán Oficiales de primera cuando sean capaces de atender a todos los cometidos dentro de la industria y a las órdenes de los técnicos y directivos de servicios generales o talleres, y lo serán de segunda si lo realizan bajo las órdenes de otro Oficial electricista de primera. Cuando tengan por única misión la puesta en marcha de los grupos o motores de fuerza y la revisión general de las instalaciones y sus reparaciones más elementales, tendrá, como mínimo, la categoría de Oficiales de tercera.

c) Caldereros.—Son los oficiales que capacitados para interpretar planos o croquis de construcción en hierro u otros materiales, saben realizar toda clase de operaciones de las fijadas para este oficio en el Reglamento de Trabajo Siderúrgico de 28 de julio de 1965, a fin de reparar o construir el utillaje diverso de esta clase en uso en las distintas fases de fabricación afectada por las presentes ordenanzas.

d) Plomero.—Son los oficiales que pudiendo interpretar croquis, ejecutan los trabajos sobre plancha o con plancha de plomo, en cuanto a trazado, soldadura, curvado forrado y otras labores manuales con plomo al soplete, excepción hecha de las que se refieren a trabajos del lampista-fumista.

e) Lampista-fumista.—Son los oficiales capacitados para realizar reparaciones e instalaciones de agua, saneamiento y calefacción, así como los trabajos manuales propios con los materiales adecuados a su oficio.

f) Maquinista de frigoríficos, compresores y vacíos.—Son los oficiales que poseen los conocimientos necesarios para cuidar de la estación de frío, compresión y vacíos. En el caso de que puedan atender no sólo a estas funciones, sino a las reparaciones fundamentales, tendrán la consideración de Oficial de primera clase, en caso contrario, tendrán como mínimo la de Oficial de segunda.

g) Carpinteros.—Son los oficiales que con los conocimientos teórico-prácticos necesarios dentro del ramo de la madera cuidan, con el utillaje y maquinaria propia de la industria, instalados a dichos efectos, de las reparaciones de su especialidad u obras que los servicios técnicos o directivos proyectan o modifiquen.

h) Albañines.—Son los oficiales que con los conocimientos teórico-prácticos dentro del ramo de la construcción cuidan, con el herramental adecuado propiedad de la Empresa, de la ejecución de obras de mampostería, fábrica, hormigón, etc., que los servicios técnicos o directivos proyecten o modifiquen, así como de su acabado y de las reparaciones usuales, especialmente las de hogares.

i) Maestros.—Tendrán la consideración de maestros los trabajadores que con suficientes conocimientos teórico-prácticos y dotes de mando sean responsables del trabajo efectuado por mecánicos, electricistas, carpinteros o albañiles, cuando éstos formen dentro de cada especialidad una unidad o grupo.

j) Encargados de fogoneros.—Son los que como jefes del equipo de calderas, con oficiales fogoneros a sus órdenes y en posesión de conocimientos mecánicos suficientes, se hallan capacitados para ejecutar las reparaciones normales de las calderas, tales como cambio de tubos, esmerilado de válvulas, repasado de las cadenas de alimentación automática, purificadoras de agua, etc., aparte de cuidar del buen funcionamiento de todo lo antedicho, al igual que del cumplimiento de sus obligaciones por parte de todos los operarios a su cargo.

k) Fogonero.—Son los oficiales encargados de conducir el fuego en la caldera y mantener la presión de la misma, teniendo a su cargo el esmerilado de válvulas y demás revisiones y reparaciones elementales para su normal funcionamiento cuando no haya mecánico en la Empresa.

Serán de primera clase los fogoneros que conduzcan calderas de las clasificadas en primera categoría en el Reglamento de fluidos a presión, las de una potencia superior a 50 HP. o las que consuman más de 2.000 kilogramos de carbón por jornada de ocho horas. En los casos restantes, habrán de tener por lo menos la categoría de Oficiales de segunda clase.

l) Ayudante de fogonero.—Son los trabajadores que sin tener una responsabilidad en la conducción de fuegos y marcha de la caldera, realizan los trabajos mecánicos de la misma.

m) Pintores.—Son los oficiales que en posesión de los conocimientos teórico-prácticos necesarios dentro de su especialidad cuidan, con el utillaje necesario, de las reparaciones y obras que la Empresa proyecte o modifique.

n) Conductores mecánicos.—Son los oficiales provistos de carnet de la clase correspondiente al vehículo cuyo manejo tienen confiado y con conocimientos teórico-prácticos de automóvil, mantienen en normal funcionamiento al mismo y se encargan de la ejecución del transporte, hallándose en condiciones de ejecutar toda clase de reparaciones que no requieran elementos de taller mecánico.

ñ) Conductores.—Son los trabajadores que con capacidad suficiente efectúan el mismo cometido asignado a los conductores mecánicos, excepto en lo relativo a reparaciones.

o) Untadores o engrasadores.—Son los oficiales que cuidan del engrase de las transmisiones motores o de las máquinas en general, asegurando su correcto funcionamiento por este concepto.

p) Correeros.—Son los oficiales a cuyo cargo corren la revisión, reparación y empalme de las correas y demás guarni-

ciones de cuero y similares, utilizadas en la maquinaria de la industria de fabricación de fibras artificiales y sintéticas.

q) Montadores.—Es el oficial capacitado en todas las operaciones y cometidos siguientes: Leer e interpretar planos y croquis de piezas o elementos de máquinas o mecanismos; ejecutar, conforme aquéllos, con mezcla de arena y barro, moldes o machos de dicho metal en fusión de la clase exigida para ello, proveer las superficies de trozos de moldes y machos y los mejores emplazamientos, forma y dimensiones de los bebederos, enfriadores y respiros medios de contención y mazarotas de que deberá dotarse a los mismos, según los casos; preparar las mezclas de arena y determinar los tipos y dimensiones más apropiadas de cajas; disponer el armado y dar grados de atacado y venteado, enlucido y estufado de los moldes o machos más convenientes y dirigir su colada, así como ejecutar su desmoldeo.

r) Bomberos.—Son los trabajadores que en las Empresas que cuentan con servicio especializado tienen por fundamental misión el cuidado, conservación y entretenimiento del material de incendios, debiendo instruir al personal de turno de fabricación en el manejo de las bocas, mangueras, enchufes y tapas de registro.

s) Forjador.—Es el oficial capacitado para todas las operaciones siguientes: Leer e interpretar planos o croquis de piezas o elementos de hierro forjado y, conforme a ellos, apreciar y calcular la mejor forma y dimensiones de semiproductos redondos, llantas o llantón, palanquilla, tocho, etc., para obtener la pieza forjada con el máximo aprovechamiento de material, estirar, aplanar, recalcar, punzonar, bigornear, curvar, debollar, cortar, soldar, estampar y embutir estos materiales, según los casos, mediante percusión o compresión en caliente con el mínimo de caldas posibles.

t) Maquinista de locomotora.—Es el operario capacitado en todas las operaciones y cometidos siguientes: Conducir las locomotoras cuidando de su buena conservación y limpieza; conocer la lectura de los aparatos de control, señales de tráfico y manobras, partes de que se compone la locomotora, hogar, conductos de humos, caldera, mecanismo y bastidor o soporte, aparatos de seguridad, manómetros, indicadores de nivel, válvulas de seguridad, tapones, fusibles, etc., y realizar en ruta reparaciones sencillas que no requieren la asistencia de personal especializado de talleres.

u) Fogonero de locomotora.—Es aquel trabajador que en las locomotoras de la Empresa está encargado de la alimentación del hogar y calderas de las mismas, manteniendo la presión necesaria, estando a su cargo el encendido y limpieza de aquélla; la categoría profesional de este personal equivale a la segunda clase de los fogoneros industriales.

V. Peón especialista.—Son los trabajadores mayores de veinte años procedentes de la clase de peones ordinarios o de la de aprendices que mediante la práctica de una o varias actividades o labores de las específicamente constitutivas de un oficio, de las simplemente requeridas para el entretenimiento o vigilancia de máquinas motrices, operatorios elementales o semiautomáticos, o de las determinativas de un proceso de fabricación que implique responsabilidad directa o personal en su ejecución han adquirido la capacidad suficiente en período de tiempo no menor a cien días consecutivos o alternos de prácticas para realizar dicha labor o labores con un acabo y rendimiento adecuados y correctos, siendo de su cometido la limpieza de la máquina encomendada a su vigilancia y su puesto de trabajo.

PERSONAL ADMINISTRATIVO Y MERCANTIL

Las definiciones y calificaciones de este personal son las dadas en el Anexo para toda la Industria Textil.

PERSONAL SUBALTERNO

a) Listeros.—Son los trabajadores a quienes corresponde pasar lista al personal, anotar sus faltas de asistencia y horas ordinarias y extraordinarias, dar ocupación al mismo y pasar las correspondientes anotaciones a la oficina de personal a efectos de las oportunas liquidaciones. Pueden coadyuvar a las operaciones preparatorias de formalización de los «remanales», aunque siempre sin iniciativa ni responsabilidad. Considerando, por tanto, que este personal auxiliar en determinadas funciones administrativas tendrá preferencia para ocupar las vacantes que se produzcan de Auxiliares administrativos, previa demostración de aptitudes.

b) Ayudante de Listero.—Son los trabajadores que auxilian a los Listeros en su función cuando la amplitud del trabajo así lo requiere.

c) Guardas Jurados.—Son los trabajadores que tienen cometido funciones de orden y de vigilancia y han de cumplir sus

deberes con sujeción a las normas señaladas por las Leyes que regulan el ejercicio del aludido cargo por quienes obtienen el nombramiento.

d) Encargados de Guardas y Vigilantes.—Son los que cuidan de la marcha de los servicios de vigilancia y comprueban la efectividad de los mismos en los períodos de descanso o paros y, en particular, durante la noche, con jurisdicción sobre los Vigilantes y Guardas.

e) Vigilantes.—Son los trabajadores que con idénticas obligaciones que los Guardas jurados carecen de este título y de las atribuciones concedidas por las Leyes de aquellos titulares.

f) Ordenanzas.—Son los trabajadores cuya misión consiste en hacer recados, realizar trabajos de índole subalterna que les encarguen en las oficinas, recoger y entregar correspondencia y llevar a cabo otras funciones elementales por orden de sus Jefes.

g) Portero.—Es el trabajador que cuida de los accesos de fábrica y locales, bajo instrucciones concretas, en funciones de custodia y vigilancia.

h) Almacenero.—Son los subalternos encargados de despachar los pedidos en los almacenes, de recibir las mercancías y distribuirlas en los estantes, de cuidar de las entradas, salidas y existencias de los materiales necesarios para el normal funcionamiento de las instalaciones y de los talleres auxiliares, así como de registrar en notas que habrá de pasar a la oficina administrativa el movimiento de materiales que haya habido durante la jornada.

i) Pesadores o Basculadores.—Son los subalternos que tienen por misión pasar y registrar en forma de nota que ha de entregarse a la oficina administrativa, para su inscripción en los libros correspondientes, las operaciones acaecidas durante el día en la dependencia en que presten sus servicios.

j) Botones o Recaderos.—Son los trabajadores mayores de catorce años y menores de veinte encargados de efectuar labores de reparto dentro o fuera del local a que estén adscritos.

k) Mujeres de limpieza.—Son las que aplican su actividad al aseo de los locales industriales o de las oficinas y las que ejecutan la limpieza de la ropa y demás enseres, ya a mano, ya mecánicamente.

l) Jardineros.—Son los trabajadores que con conocimientos de floricultura y arboricultura tienen a su cuidado la conservación de plantas, árboles y jardines en el recinto de las fábricas, así como la plantación de las especies convenientes.

m) Cocineras.—Es la obrera que compone y condimenta personalmente los platos y cuida de cuanto compete a la buena marcha del servicio de comedores.

n) Ayudante-camarera.—Es la trabajadora que cuida del reparto de la comida y ayuda a la cocinera en su labor.

ñ) Fregadora.— Es la trabajadora encargada de lavar las vajillas, vasos y cubiertos, así como mantener en orden y aseados los locales comedores.

3. CALIFICACIONES

PERSONAL DIRECTIVO OBRERO

Encargado o Contramaestre	1,75
Ayudante de Encargado y Capataz	1,40
Encargada de laboratorio textil	1,20
Ayudante de Encargada	1,10
Maestro de taller	1,75

PERSONAL TÉCNICO

Técnico Jefe de Fabricación	3,20
Técnico Jefe de Sección	3,00
Técnico de Sección de Fabricación	2,85
Técnico auxiliar de Fabricación	2,00
Químico Jefe de Laboratorio	3,00
Químico Subjefe de Laboratorio	2,80
Químico	2,50
Analista	1,50
Auxiliar de Laboratorio	1,20
Técnico Jefe de Servicios generales	3,20
Jefe de Servicios especiales	3,00
Técnico de Sección de talleres	2,85
Técnico auxiliar de taller	2,00
Delineante proyectista	1,80
Delineante	1,45
Calculador	1,10
Médico	3,00
Ayudante técnico sanitario	2,00
Enfermero	1,15
Letrado	3,00

Maestro de Primera Enseñanza	1,55
Asistente Social	1,10
Técnico de organización de primera	1,70
Técnico de organización de segunda	1,45
Ayudante auxiliar de organización	1,25

PERSONAL OBRERO

Especialista	1,20
Ayudante especialista	1,10
Capataces de peones ordinarios	1,15
Peón	1,00
Pinches de 14 años	0,50
Pinches de 15 años	0,60
Pinches de 16 años	0,65
Pinches de 17 años	0,70
Maestras	1,10
Oficiales	1,05
Ayudantas	1,00
Aprendices primer año	0,50
Aprendices segundo año	0,60
Aprendices tercer año	0,65
Aprendices cuarto año	0,70
Maestros (Mecánicos electricistas, Carpinteros y albañiles)	1,60
Encargado de fogoneros	1,70
Mecánicos de primera	1,30
Mecánicos de segunda	1,25
Mecánicos de tercera	1,15
Electricista de primera	1,30
Electricista de segunda	1,25
Electricista de tercera	1,15
Caldereros de primera	1,30
Caldereros de segunda	1,25
Plomero de primera	1,25
Plomero de segunda	1,20
Lampista-fumista de primera	1,25
Lampista-fumista de segunda	1,20
Maquinista de frigoríficos de primera	1,30
Maquinista de frigoríficos de segunda	1,20
Carpintero de primera	1,25
Carpintero de segunda	1,20
Albañil de primera	1,25
Albañil de segunda	1,20
Fogonero de primera	1,30
Fogonero de segunda	1,25
Ayudante de fogonero	1,15
Pintor de primera	1,25
Pintor de segunda	1,20
Conductor mecánico	1,40
Conductor	1,30
Untador o engrasador	1,05
Correero	1,05
Bombero	1,20
Moldeador de primera	1,25
Moldeador de segunda	1,20
Forjador de primera	1,30
Forjador de segunda	1,20
Maquinista de locomotora de primera	1,30
Maquinista de locomotora de segunda	1,20
Fogonero de locomotora	1,15
Peón especialista	1,05

PERSONAL SUBALTERNO

Encargado de guardas y vigilantes	1,30
Cabo	1,20
Listeros	1,10
Ayudante de listero	1,00
Guarda Jurado	1,10
Vigilante	1,05
Ordenanza	1,00
Portero	1,05
Almacenero	1,10
Pesador o Basculero	1,10
Botones o recadero de 14 años	0,50
Botones o recadero de 15 años	0,60
Botones o recadero de 16 años	0,65
Botones o recadero de 17 años	0,70
Mujer de limpieza	1,00
Jardinero	1,10
Cocinera	1,05
Ayudanta-camarera	1,00
Fregadora	1,00

Anexo XVIII.—Ramo de agua

1. Comprende esta actividad a la industria textil que tiene por objeto dar a los hilos y tejidos el aspecto y presentación deseados mediante una serie de operaciones que, sin alterar su estructura, se practican en las materias textiles durante las distintas fases de elaboración.

Abarca los siguientes procesos: Aprestos, Tintes y Acabados.

a) En el apresto se comunican a los productos textiles determinadas cualidades de limpieza, grueso, enfieltrado, pelo o consistencia.

b) En el tinte se da color a las materias.

c) En los acabados se les comunican determinadas cualidades de ancho, lustre, impermeabilidad, planchado, elasticidad y empaquetado.

2. DEFINICIONES

A) PERSONAL TÉCNICO

Pintador de máquinas de estampación.—Es el que vigila, dirige y maneja la máquina de estampar, pudiendo llevar, además, la Dirección Técnica de la Subsección. Se distinguen tres categorías:

Pintador de máquinas de estampación, hasta dos colores.

Pintador de máquinas de estampación, hasta cuatro colores.

Pintador de máquinas de estampación de más de cuatro colores.

B) PERSONAL OBRERO

Oficial pintador de Lyonesa.—Es el que está capacitado para efectuar cualquier trabajo de su especialidad, tal como conducir carros de estampación, recortar, preparar raseras, estampar toda clase de dibujos, hacer muestrarios, etc., siendo responsable del trabajo de la mesa a su cargo.

Ayudante de pintador a la Lyonesa.—Es el obrero, hombre o mujer que auxilia al oficial pintador de Lyonesa en sus funciones de fijar la pieza en la mesa, colgarla, lavar los moldes y raseras, traer y llevar los colores y demás trabajos inherentes a la estampación de tal modalidad. En las Empresas que tengan establecido el sistema de estampar sin carro o con carro auxiliar, el ayudante podrá estampar a las órdenes directas del oficial estampador.

Oficial especialista.—Es el que con conocimiento y experiencia necesarios es capaz, actuando solo o secundado por otros operarios, de llevar a feliz término operaciones o procesos usuales en tintes, aprestos y acabados, tomando como base y cumplimentando con exactitud las órdenes recibidas en cada caso por el encargado de sección o técnico a cuyas órdenes trabaje.

Generalmente las operaciones o procesos cuya responsabilidad exige un especialista son aquellas en que la intervención de agentes físico-químicos, como son temperaturas, presiones, soluciones de productos químicos, tintes, etc., puede ser un peligro tanto como para la integridad física del manipulador como para la buena calidad del artículo operado.

Entre sus funciones habituales están como las más importantes las siguientes:

a) Dirigir y vigilar el proceso operatorio ateniéndose a las indicaciones u órdenes recibidas de un superior técnico, secundado por operarios que requiera el complejo, máquina-proceso, responsabilizándose de la producción y calidad de la misión.

b) Dirigir, vigilar y cooperar tanto si dispone de equipo como si no lo tiene de las limpiezas necesarias de máquina o elementos mecánicos de la misma.

c) Tendrán un cuidado especial en vigilar, ordenar y controlar o realizar operaciones que reclamen el máximo de responsabilidad dentro del proceso, operaciones tales como la manipulación de soluciones o tintes, apreciados de tiempos, verificaciones de temperaturas, etc.

No podrá eludir este operario la aportación de un esfuerzo físico requerido en un momento dado, por necesidades del proceso operativo, disponga o no de operarios calificados para estos menesteres.

La calificación de «Oficial especialista» determinante de la percepción de remuneración tipificada, se atribuirá:

a) En la Sección de Madejas.—Al productor capaz de desempeñar correctamente por lo menos tres de las actividades que comporten mayor responsabilidad asignadas al Oficial y en las que el clasificado tenga una práctica en cada una de ellas no inferior a los seis meses. Serán clasificados en tal categoría un 20 por 100 de la plantilla fija de Oficiales.

b) En la Sección de Piezas.—A quienes desempeñan con carácter fijo las actividades atribuidas a los Maquinistas de chamuscadoras de emesa de descudaje (con bombo o sin él), de mercerizado, de rames, palmer, rasquet, aprestadora, cilindro-chassing, momer, cilindro-sábana, encartonador-prensador, piedra, plegadores, sábanas y plegador a mano y clonopistas (en lo que a blanqueo, aprestos y acabados se refiere) En la Sección de Estampados a máquina tendrán tal categoría el operario que esté al cuidado del disparo el que lo está al del plegador o similar, al Maquinista de mater-platt y máquina de fijar y el manipulador preparador de la máquina de estampar. También tendrán tal categoría el Enrollador-repasador, Marcador de emesa, especialista de preparación, responsable de lavadero o máquina de lavar en estampados Maquinista de foulard de tintura y el que cuida de las máquinas de fijar el color a termofijación, ya sea mater-platt, cuba o tubo, y el conductor de giger a colores sólidos.

c) En las Secciones de Tintes de Lana peinada y en rama y en la Sección de Tintes de Hilados de Lana.—Al conductor de barcas y aparatos, pesando preparando los baños y muestreando.

d) En la Sección de Tintes y Acabados de Lana.—Al conductor de rames, de prensas hidráulicas, de azufradores, de decatir, de cilindros, de tundidoras (llevando la operación), de perchas (llevando la operación), de batanes (llevando la operación), de blanqueo (preparando los baños de barcas), pesando (preparando los baños) y muestreando.

Asimismo se atribuirá la calificación de «Oficial especialista» a quienes desempeñen los servicios como «complementarios», o sea a quien teniendo o no encomendadas funciones mecánicas realiza otras de peso, registro, medida y control relacionadas con la producción industrial y circulación de mercancías y productos.

Oficiala especialista.—Es aquella que desempeña las actividades de zurcidora, cortadora de pana y empaquetadora.

Oficial.—Es el que por sus conocimientos y experiencia más limitados que los del especialista cooperará o secundará al especialista en sus trabajos formando equipo. También este operario podrá tener bajo su responsabilidad máquinas o procesos en los cuales no pueden peligrar ni la integridad física ni la calidad del manipulador por la inexistencia o existencia en grado inferior de agentes físicos-químicos peligrosos.

Sus funciones serán, entre las más importantes, las siguientes:

a) Tanto si trabaja en equipo como con responsabilidad individual en máquina o proceso, se atenderá a las indicaciones u órdenes dadas por un superior técnico, secundado o no por operarios menos calificados, si los hubiere; en caso de actuación individual se responsabiliza de la producción y calidad de la producción.

b) Dirigirá, vigilará o realizará las limpiezas pertinentes de máquina o elementos mecánicos de la misma.

c) Tendrá plena responsabilidad del puesto encomendado verificando lecturas, manipulación de soluciones o tintes, apreciación de tiempos o cualquier otra tarea interesante a su puesto de trabajo.

La calificación de Oficial será atribuida a todo el trabajador que corresponda según la precedente definición y cuya actividad no figure específicamente calificada como determinante de la calificación de especialista o no figure en el cuadro de calificación con denominación especial.

Oficiala.—Es aquella productora que realiza cometidos dentro de los calificados como de Oficial, pero que si bien por sus características de esfuerzo son aptos para que sean desempeñados por mujeres, no se alcanza por las mismas el rendimiento exigible al productor varón.

Bobinadora.—Es la operaria que cuida de las máquinas de bobinar, alimenta de husadas, anuda roturas y evacua las bobinas, ovillos, conos o carretes, y del parafinado y purgado, según los casos.

Ayudantes.—Quedan asimilados a la definición y calificativos de los descritos en las Actividades Comunes a toda la Industria Textil.

Auxiliares.—Quedan asimilados por definición y calificación a los descritos en las Actividades Comunes a toda la Industria Textil.

Peones.—Quedan asimilados por definición y calificación a los descritos en las Actividades Comunes a toda la Industria Textil.

C) PERSONAL SECCIÓN FOTOGRAFADO

Dibujante de primera.—Es el que con dominio perfecto de los tratados de toda clase y sistema de dibujos para la estampación

crea originales a todo color y tintes, reposta, saca calcos por transparencia a pincel y a pluma desglasa los dibujos sobre el papel y por colores a razón de tantos como tenga el original, etcétera.

Dibujante de segunda.—Es el que con una menor responsabilidad profesional conoce todos los procedimientos en el calco del dibujo a pincel y a pluma, reportándolos, como asimismo los conocimientos generales de todo cuanto realiza el Dibujante de primera.

Fotograbador de primera.—Es el que con los especiales conocimientos del oficio realiza todos los trabajos que se relacionan con los sistemas y trabajos fotográficos para el tratado de los dibujos, grabados en cilindros; perfecto uso de la cámara fotográfica, hace negativos positivos y montajes de películas que realiza, «rapport» de las mismas en una máquina de repetir; extrae o selecciona, uno a uno, los colores de un dibujo y contornos; ampliaciones y reducciones; pone axuras y contornos; conocer y prepararse todos los productos relativos a su especialidad.

Fotograbador de segunda.—Es el que conoce todos los trabajos mecánicos de laboratorio, máquina de repetir, prensa neumática, realizando cuantas variantes y combinaciones necesite el trabajo encomendado y conociendo todos los productos que en el mismo se utilizan.

Insolador.—Es el que tiene los conocimientos necesarios del proceso de emulsión o insolación de los cilindros que prepara para las citadas operaciones, tiempo de exposición y luz, tampoando o timbrándolos.

Retocador.—Es el que realiza trabajos de retoque en los clisés.

Tornero.—Es el que desempeña las funciones en el torneado de cilindros y brufido de los mismos.

Cobreador.—Es el que a las órdenes del encargado cuida de los trabajos referentes al cobreado, torneado, pulido y cromado de los cilindros.

3. CALIFICACIONES

PERSONAL TÉCNICO

Pintador de máquina estampación dos colores	1,90
Pintador de máquina estampación cuatro colores	1,95
Pintador de máquina estampación más de cuatro colores	2,00

PERSONAL OBRERO

Oficial pintador de Lyonesa máquinas automáticas.	1,90
Oficial pintador de Lyonesa manual o de carro automático	1,75
Oficial especialista	1,50
Oficial	1,45
Oficiala especialista	1,25
Oficiala	1,20
Bobinadora	1,15
Fogonero de primera	1,80
Fogonero de segunda	1,60

PERSONAL SECCIÓN FOTOGRAFADO

Dibujante de primera	2,00
Dibujante de segunda	1,70
Fotograbador de primera	2,00
Fotograbador de segunda	1,65
Insolador	1,50
Retocador	1,50
Tornero	1,40
Grabador	1,90
Ayudante grabador	1,45
Cobreador	1,30

Anexo XIX.—Fabricación de boinas

1. Comprende esta actividad industrial los procesos de fabricación boinera a través de la hilatura de carda, tejido de la boina y el ramo de agua.

a) Hilatura de carda.—Tiene por objeto convertir en hilo directamente sin peinar cualquier fibra en rama, así como a sus regenerados, punchas, barbas, dedales y otros desperdicios, solos o mezclados entre sí o con materias textiles distintas.

b) Tejido de la boina.—Consiste, previa la preparación del bobinado del hilo de carda, y sobre la base de un solo hilo

de este tipo, en formar con él una serie de puntos enlazados entre sí que con sus correspondientes menguados va constituyendo el tejido de punto de la boina en telares adecuados para ello.

c) Ramo de agua.—Bajo esta denominación se comprenden las distintas operaciones que tienen por objeto dar al tejido de la boina el aspecto de presentación deseado, practicándolas durante las distintas fases de elaboración.

2. DEFINICIONES

A) HILADOS

PERSONAL OBRERO

Diablero o triturador.—Es el operario que limpia y cuida del diablo y de la prensa, ensima la materia y realiza toda serie de trabajos en la sección.

Clasificador de borras.—Es el operario que cuida de clasificar la materia que se le entrega, disponiéndola por tipos y por colores.

Operador de surtidos.—Es el operario que atiende todas o algunas de las máquinas que componen el surtido, cuidando de su carga, descarga, limpieza y entretenimiento.

Ayudante de operador de surtidos.—Es el operario que ayuda a llevar, limpiar y esmerilar el surtido, o bien el batán o diablo, efectúa mezclas secundando al operador, de surtidos y efectuando los trabajos de menos especialización. Su calificación viene definida por la de ayudante, en las actividades comunes a toda la industria textil.

Hilador de selfactina.—Es el operario que atiende la selfactina, cuida de su funcionamiento, puesta en marcha, paros, limpieza, ayuda al contraamaestre en trabajos mecánicos y al atador en el anudado de hilos, formando equipo con él.

Atador de selfactina.—Es el operario que ayuda al hilador de selfactina, anudando los hilos que se rompen, saca las mudadas, pone tubos y, en general, realiza cuantos trabajos de su competencia le indique el hilador.

B) TEJIDOS

Bobinador.—Es el operario que en la máquina de bobinar carga y descarga las bobinas, anudando los hilos que se rompen y, en su caso, los distribuye en los telares.

Repartidor.—Es el operario que se encarga de distribuir las bobinas a los telares, al igual que los demás géneros producidos entre las distintas fases de fabricación.

Tejedor.—Es el operario que confecciona el tejido de punto, de la bobina, por medio de diversos telares, en una o más máquinas automáticas rectilíneas, anuda los hilos que se rompen, reemplaza las bobinas, vigila la tensión del hilo y realiza las demás operaciones necesarias para que el tejido salga con la mayor perfección y regularidad.

C) CONFECCION

Remallador.—Es el operario que con el empleo de máquinas de remallar realiza la operación de unir y coser los extremos de la boina.

Costurero.—Es el operario que con el empleo de máquina de bordar cadeneta, o a mano, efectúa la operación de formar el dobladillo o borde de la boina mediante una simple costura.

Revisor.—Es el operario que examina el tejido de la boina y marca en el mismo los defectos que se hubiesen producido por su subsanación.

Repasador.—Es el operario que a mano, por medio de la aguja, o bien mecánicamente, utilizando una máquina de bordar cadeneta, corrige con un sencillo repaso los defectos del tejido de la boina.

Letrista.—Es el operario que mecánicamente, por medio de una máquina de bordar cadeneta, marca con letras el borde o dobladillo de la boina.

Rabillero.—Es el operario que por medio de la aguja une al centro de la boina el remate o rabillo que lleva esta prenda.

D) RAMO DE AGUA

Batanero.—Es el operario que tiene a su cargo la vigilancia de una o varias máquinas de batanado de la boina, así como su carga y descarga.

Punteador.—Es el operario que tiene a su cargo una o más máquinas de teñir, así como su carga y descarga; se le puede encomendar también la preparación de los baños de tinte, según fórmulas y normas perfectamente determinadas.

Enformador.—Es el operario que realiza las operaciones de finir la boina a sus medidas o tallas mediante la utilización de hormas adecuadas al efecto.

E) ACABADOS

Perchador.—Es el operario que tiene a su cargo la conducción, manejo y vigilancia de una o varias máquinas propias del perchado de cordón.

Tundidor.—Es el operario que tiene a su cargo la conducción y vigilancia de una o más máquinas de tundir. Efectúa las pasadas necesarias para que toda la superficie de pelo quede correctamente cortada, tanto en la parte lisa como en los bordes.

Despinzador-Revisor-Zurcidor.—Es el operario que puede realizar cualquiera de las funciones de extraer por medio de pinzas los pelos y demás impurezas, hacer una revisión a fondo de la boina, zurcir los defectos o agujeros fáciles de arreglar; todo ello encaminado a lograr una buena presentación y calidad de la prenda.

Cortador y preparador de forros y badanas.—Es el operario que mecánicamente o a mano realiza la operación de poner los forros y badanas en condiciones para su unión a la boina, cortándolos a determinadas medidas, cosiendo a aquéllos las etiquetas con el nombre de la casa o marca comercial, etc.

Cosedor de forros y badanas.—Es el operario que mecánicamente o a mano realiza las operaciones de coser los forros y badanas a la boina.

Según la forma en que se realiza, se distinguen dos clases: Forrador a mano.

Forrador a máquina.

Clasificador inspector.—Es el operario que se ocupa de hacer la clasificación, inspección y agrupación de las boinas por calidades y medidas.

Marcador empaquetador.—Es el operario que stampa el precio de venta al público en la etiqueta destinada al efecto y las une a la boina. Hace envoltorios y paquetes por cantidades y medidas determinadas dejándolas aptas para su entrega.

CALIFICACIONES

HILADOS

Diablero o triturador	1,15
Clasificador de borras	1,20
Operador de surtidos	1,40
Ayudante operador de surtidos	1,20
Hilador de selfactina	1,45
Atador de selfactina	1,25

TEJIDOS

Bobinador	1,15
Repartidor	1,15
Tejedor	1,30

CONFECCIÓN

Remallador	1,30
Costurero	1,20
Revisor	1,20
Repasador	1,15
Letrista	1,20
Rabillero	1,10

RAMO DE AGUA

Batanero	1,40
Punteador	1,15
Tintorero	1,40
Enformador	1,25

ACABADOS

Perchador	1,25
Tundidor	1,30
Despinzador	1,15
Revisor	1,20
Zurcidor	1,20
Cortador y preparador forros y badanas	1,40
Cosedor de forros y badanas a mano	1,30
Cosedor de forros y badanas a máquina	1,25
Clasificador	1,20
Inspector	1,30
Marcador	1,15
Empaquetador	1,15

Anexo XX.—Fabricación de alpargatas

1. Comprende esta actividad industrial a la fabricación y confección mecánica y manual de alpargatas de lona y paño con suela de fibra de goma.

2. DEFINICIONES

PERSONAL OBRERO

A) Sección Confección de suelas de trenza

Se incluyen en ella los puestos de trabajo en donde se realiza la formación de la suela a partir de trenzas hechas de cáñamo, esparto, lino, trenza de esparto encapada con cáñamo, etcétera.

Urdidor.—Es el operario que tiene como misión enrollar la trenza o cuerda en forma de círculos, determina la longitud de trenza necesaria para cada talla, de acuerdo con las características de la misma, cortando los trozos. Estas operaciones las suele realizar manualmente ayudándose de un caballete.

Talonero.—Es el operario que tiene por misión fijar las espiras de la trenza enrollada en la parte correspondiente al talón de la suela, cosiéndolas por medio de unos puntos que da ayudándose de una lezna y bramante.

Cosedor de suela.—Es el operario que tiene por misión dar la forma y coser la suela con bramante, dando pasadas en sentido transversal. Según se realice manual o con ayuda de máquina, se distinguen

- Cosedor a máquina.
- Cosedor a mano.

Bocallero.—Es el operario que tiene por misión rematar la suela en la puntera, cosiendo por medio de unos puntos en el sentido del eje mayor. Según que el procedimiento sea manual o mecánico, se distinguen:

- Bocallero a máquina.
- Bocallero a mano.

B) Sección Corte

Marcador.—Es el operario que marca sobre el tejido las piezas de que se compone el corte, ayudándose con los patrones y combinando las marcas de forma que el aprovechamiento del tejido sea el óptimo.

Cortador.—Es el operario que tiene por misión cortar y separar las distintas piezas que compone el corte, a partir del tejido extendido en una o varias capas simultáneas, según tipos, calidades o modalidad de cortado.

Según el procedimiento seguido para cortarlo, se distinguen:

a) **Cortador a cuchilla.**—Cuando se realiza el cortado sobre una o varias capas simultáneas de tejidos, extendidas sobre un caballete, ayudándose de patrones rígidos y de una cuchilla que suele ser de flejes de acero o cuerda de reloj. El aflado de las cuchillas suele hacerse manualmente, por medio de piedra de esmeril o «chaira».

b) **Cortador a sierra.**—Cuando se realiza el cortado sobre varias capas simultáneas de tejido, colocadas sobre la bancada o mesa de la máquina, con la capa superior previamente marcada, o con ayuda de patrones rígidos y con sierra vertical guiando el trozo de empena sobre la sierra para hacer que ésta pase por las líneas del perímetro exterior de cada una de las piezas que componen el corte.

c) **Cortador a troquel.**—Cuando se realiza el cortado sobre varias capas simultáneas de tejido, por medio de troqueles que tienen la forma y tamaño de cada una de las piezas y con ayuda de una prensa o máquina troqueladora.

C) Sección Aparado

Confeccionista aparador.—Es el operario que, con ayuda de máquinas de coser normales o especiales, puede efectuar todos los tipos de costura necesarios para unir las diferentes piezas que componen el corte.

Ribeteador.—Es el operario que, con ayuda de la máquina de ribetear cose una cinta alrededor del canto visible del corte, con objeto de dar presentación o lograr efectos especiales en el mismo.

Cosedor de plantillas.—Es el operario que realiza la operación de coser la plantilla de tejido corto en algunos tipos que van destinados a vulcanizado.

Ojetero.—Es el operario que tiene por misión colocar los

ojetes en el empeine del corte, donde posteriormente se han de pasar los cordones para cerrar la boca. Según el trabajo se realice con máquina automática o manual, se distinguen:

- Ojetero de máquina automática.
- Ojetero de máquina manual.

D) Sección Montaje

Centrador o entachador del corte.—Es el operario que tiene por misión el centrar el corte sobre la horma, colocar la suela sobre la planta de la misma y asegurar el corte a la suela por medio de unas tachas o «remences» que se clavan en la puntera, costados y talonera.

Cosedor a máquina.—Es el operario que cose el corte a la suela, ayudándose de una máquina dispuesta para este fin, haciendo una costura a lo largo de todo el perímetro entachado, quedando fuertemente unidos corte y suela. Según que el cosido se realice con entachado previo o sin él, se distinguen:

- Cosedor con entachado previo.
- Cosedor sin entachado previo.

Volvedor.—Es el operario que, manualmente o ayudado de algún elemento mecánico, realiza la operación de volver la alpargata del derecho, una vez que están unidos sólidamente la suela y el corte.

Guatero.—Es el operario que realiza la operación de unir manualmente la plantilla de guata a la planta, cosiendo por medio de unos puntos a lo largo del perímetro que forma la misma. Esta operación se realiza antes de volver la alpargata y, generalmente, en los tipos que llevan suela de goma dura.

E) Sección Acabados

Plantero.—Es el operario que tiene como misión principal colocar en el interior de la alpargata, sobre la planta, las plantillas de papel, tejido o material sintético, pudiendo dejarlas sueltas o pegadas.

Cintero.—Es el operario que tiene por misión el colocar las cintas, pasándolas por el escote del corte de la forma más conveniente y dejando los cabos con longitud suficiente para que se pueda ligar o sujetar el pie.

Cordonero.—Es el operario que tiene por misión principal el pasado de los cordones por los ojetes, en los tipos de fabricación que tienen el corte en el escote abierto.

Atador adocenador.—Es el operario que reúne las parejas de alpargatas por docenas y las ata con cuerdas formando unidad.

Empaquetador y cosedor de sacos.—Es el operario que forma paquetes agrupando las docenas según pedidos, clientes o volumen máximo aconsejado, los envuelve en papel o ensaca, cose la boca de los sacos y, en general, realiza todas aquellas operaciones necesarias para que las alpargatas puedan ser preparadas para ir al almacén de expedición en la forma y presentación adecuadas.

F) Sección Vulcanizado

Solamente se incluyen aquí aquellos puestos de trabajo más afines con la fabricación de alpargatas o zapatillas, como orientación para aquellas industrias que hayan adoptado la fabricación de tipos de alpargatas con suela de goma vulcanizada.

Se hará referencia solamente a las prensas sencillas de aros eléctricos y procesos simples de vulcanizado.

Presistas.—Es el operario que monta el corte sobre la horma, prepara las piezas y plantilla que componen el piso sobre el molde y aros de la prensa (en el caso de trabajar con mezcla granulada, rellena el molde con la cantidad adecuada de la misma), ajusta el molde con la horma y corte, da la presión requerida, vigila la temperatura y retira la alpargata o zapatilla una vez que la suela está vulcanizada.

Rebarbador.—Es el operario que con ayuda de tijeras corta la rebaba producida por la suela por exceso de mezcla o por defecto en el molde.

Repasador.—Es el operario que con tijeras, pinzas y «crepé» quita la goma adherida al tejido del corte al formarse la rebaba, cortando los hilos y limpiando las manchas, separando los pares defectuosos para su rectificación o saldo.

3. CALIFICACIONES

Sección confección de suelas de trenza:

Urdidor	1,25
Talonero	1,10
Cosedor de suela	1,30
Bocallero	1,10

Sección Corte:

Marcador	1,35
Cortador a cuchilla	1,50
Cortador a sierra	1,45
Cortador a troquel	1,40

Sección Aparado:

Confeccionista aparador	1,30
Ribeteador	1,25
Cosedor de plantillas	1,35
Ojetero de máquina manual	1,30
Ojetero de máquina automática	1,20

Sección Montaje:

Centrador o entachador corte	1,15
Cosedor a máquina con entachado previo	1,40
Cosedor a máquina sin entachado previo	1,45
Volvedor	1,15
Guatero	1,10

Sección Acabado:

Plantero	1,05
Cintero	1,10
Cordonero	1,05
Arreglador plegador	1,15
Atador adocenador	1,05
Empaquetador y cosedor de sacos	1,15

Sección Vulcanizado:

Frensista	1,45
Rebarbador	1,10
Repasador	1,15

Anexo XXI.—Elaboración pelo de conejo y fabricación de fieltros y sombreros

1. Comprende esta actividad a las industrias que se dedican al cortado y elaboración del pelo de conejo como materia prima, a la fabricación del fieltro, ya sea de pelo o de lana, y a la fabricación de los sombreros de una u otra clase, así como a los talleres que se dediquen al acabado de sombreros.

2. DEFINICIONES

PERSONAL OBRERO

A) Sección de corte y elaboración de pelo de conejo

Receptor y clasificador de pieles.—Es el que procede al pesaje y almacenamiento de las balas, así como a la clasificación de las pieles por clases.

Descaparrador.—Es el que cuida de seccionar la cabeza, patas y colas de la piel por no ser aprovechables.

Mojador de pieles.—Es el que procede a la humidificación o preparación de las pieles, manual o mecánicamente.

Abertura y estirador de la piel.—Es el que procede a la abertura y estirado de la misma.

Descañador.—Es el que cuida de separar de la piel el pelo bueno del «cañón» o piel inservible.

Secretador.—Es el que cuida de impregnar y cepillar la piel con el fin de limpiar y preparar el pelo convenientemente.

Cortador y clasificador.—Es el que cuida de cortar el pelo mecánicamente, así como de su clasificación posterior.

Soplador de pelo.—Es el que cuida la vigilancia, alimentación y evacuación de la máquina correspondiente.

B) Sección de elaboración de fieltro de pelo

Bastisosa alimentación.—Es el que cuida del pesaje y distribución racional del pelo en la telera alimentadora.

Bastisosa evacuación.—Es el que cuida de la formación y evacuación del cono.

Cuajador.—Es el que cuida de dar consistencia al cono de pelo procedente de la bastisosa.

Fulador a máquina.—Es el que cuida del conjunto de manipulaciones para conseguir el fieltro total del cono.

Batanador a martillo.—Es el que cuida de batanar el cono de pelo para lograr un tamaño determinado.

Tintorero.—Es el que procede a alimentar, controlar y evacuar los aparatos de tintura.

Enconador.—Es el que procede a ceñir el fieltro a un cono para quitarle la deformación sufrida en el proceso de elaboración.

Hornador a máquina.—Es el que cuida del conjunto de operaciones adecuadas que tienden a dar al cono la forma de casco, capa y ala.

Toscador.—Es el que cuida de alisar o pulir la superficie del cono mediante el empleo de útiles.

C) Sección de sombreros de pelo

Aprestador.—Es el que cuida del apresto del casco o conos.

Entallador.—Es el que cuida de dar al cono o casco la forma de capa, así como la talla deseada para la fabricación del sombrero.

Planchador o prensador de copa y ala y pelador.—Es el que procede al planchado o prensado, así como al rapado y pulido del sombrero.

Cortador y rebordeador de ala.—Es el que procede a cortar el ala según medidas, así como a levantar el borde de la misma.

Modelador y repador de ala y copa.—Es el que cuida del modelaje del ala según tipo, así como la revisión de ala y copa y corrección de defectos.

Guarnecedor, forrador y timbrador.—Es el que cuida de la terminación del sombrero colocando en él los accesorios correspondientes, según tipo y marca.

3. CALIFICACIONES

Receptor y clasificador de pieles	1,15
Descaparrador	1,10
Mojador de pieles	1,05
Abertura y estirador de la piel	1,10
Descañador	1,15
Secretador	1,20
Cortador y clasificador	1,25
Soplador de pelo	1,15
Alimentador bastisosa	1,15
Evacuador bastisosa	1,25
Cuajador	1,10
Fulador a máquina	1,15
Batanador a martillo	1,10
Tintorero	1,10
Enconador	1,05
Hornador a máquina	1,25
Toscador	1,15
Aprestador	1,10
Entallador	1,15
Planchador o prensador y pelador	1,10
Cortador y rebordeador de ala	1,10
Modelador y repador	1,10
Guarnecedor, forrador y timbrador	1,15

Anexo XXII.—Obtención de fibras de lino

1. Comprende esta actividad industrial los procesos de obtener y separar la fibra, la semilla y los demás subproductos de la mies de lino, con inclusión expresa de la contratación y recepción de la mies. Comprende trabajos de campo y de factoría.

2. DEFINICIONES

A) PERSONAL DE CULTIVOS

En él se incluirá solamente el personal técnico y directivo que trabaja indirectamente en el proceso de cultivo.

Jefes de cultivos.—Es la persona que tiene responsabilidad directa de esta Sección, con conocimientos teórico-prácticos de las particularidades del cultivo de lino, de sus enfermedades, plagas, etc.

Agentes de contratación.—Son las personas que sirven de enlaces entre el Jefe de cultivos y los agricultores, y se cuidan de formalizar los compromisos de cultivos, de repartir la semilla y abono a los cultivadores de lino y de tener al corriente a la Empresa de la vicisitudes de las cosechas. Este personal es eventual y será remunerado por medio de una comisión prefijada, pudiendo cesar en el momento que la Empresa lo considere oportuno.

Receptores.—Son las personas que con carácter eventual cuidan de recibir la mies de lino por cuenta de la Empresa, en las localidades que se asignan. Podrán ser asistidos por el personal administrativo o de peonaje que se considere necesario y cesar en sus funciones en cualquier momento que la Empresa considere oportuno.

B) PERSONAL DE FACTORÍA

Técnicos y Directivos.—En ellos se incluirán solamente al personal concretamente específico de esta industria, ya que los restantes se pueden identificar con los que aparecen en el capítulo de actividades comunes a toda la industria textil.

Jefe de factoría.—Es el técnico que con título adecuado o con amplia preparación teórico-práctica, y en aquellas industrias que por su importancia, volumen y especialidad así lo requieren, asume la dirección del proceso de obtención de semilla fibra, teniendo a todo el personal a su directa dependencia.

Mayordomo.—Es el técnico que, a las órdenes de la dirección de la Empresa o, en su caso, del Jefe de factoría, cuida del orden en el trabajo y de vigilar el proceso de obtención de fibra de lino y semilla, así como de ejercer aquellas otras funciones que le sean delegadas, y muy en especial las de mando sobre el personal de factoría.

Encargado.—Es el que, a las órdenes de sus superiores jerárquicos, tiene con respecto al grupo de subsecciones encomendado iguales atribuciones y cometido que el Mayordomo con relación a la sección completa.

Contramaestre.—Es el Directivo que, bajo las órdenes del Mayordomo o Encargado, tiene confiados con referencia a una subsección las mismas atribuciones y misión que tienen aquellos con respecto a toda la sección o a todo el grupo, ejecutando las operaciones mecánicas necesarias para el afinado y puesta a punto de las máquinas.

C) PERSONAL OBRERO

Capataz.—Es el operario cuya misión consiste en cuidar de un grupo de personal para que no falte la mies necesaria para que el trabajo no se interrumpa, prestando al efecto la oportuna vigilancia y dando las disposiciones pertinentes en cada momento, pero sin efectuar operaciones mecánicas de afinado y puesta a punto de máquinas en cuyo funcionamiento para nada ha de intervenir.

Separador de semilla o Desgranador.—Es el operario que alimenta durante la mayor parte de una campaña las máquinas desgranadoras, pudiendo realizar el trabajo solo o en equipo con Ayudantes o Peones.

Enriador o Macerador.—Es el operario que tiene por misión el enriado o macerado de la paja de lino para facilitar la separación de la fibra.

Agramador.—Es el operario que realiza la operación mecánica por la cual queda la fibra separada de la paja, ayudándose de un batán o agramadora.

Espadador.—Es el operario que realiza las operaciones de dejar completamente suelta la fibra de lino mecánicamente por medio de «molinos filamentos».

3. CALIFICACIONES

PERSONAL DE CULTIVOS

Jefes de cultivos	2,40
Agentes de contratación	—
Receptores	2,00

PERSONAL DE FACTORÍA

Técnicos y directivos

Jefe de factoría	3,10
Mayordomo sin Jefe de factoría	2,60
Mayordomo con Jefe de factoría	2,40
Encargado	2,20
Contramaestre	1,95

Obreros

Capataz	1,40
Separador semillas o Desgranador	1,15
Agramador	1,25
Enriador o Macerador	1,05
Espadador	1,20

MINISTERIO DE INFORMACION Y TURISMO

ORDEN de 30 de julio de 1966 sobre condiciones de sanidad, seguridad y habitabilidad en apartamentos.

Ilustrísimos señores:

La Ley 48/1963, de 8 de julio, sobre competencia en materia turística, y el Estatuto ordenador de las Empresas y de las Actividades Turísticas Privadas, aprobado por Decreto 231/1965, de 14 de enero, atribuyen al Ministerio de Información y Turismo la ordenación, inspección y vigilancia de toda clase de Empresas y Actividades Turísticas, entre las que van adquiriendo singular relieve y entidad las de alojamientos turísticos de carácter extrahotelero.

Hasta tanto se publique la oportuna reglamentación a que se refiere el artículo primero del citado Estatuto ordenador, y por exigencias del rango turístico de nuestro país, resulta oportuno dictar normas específicas para garantizar en todo caso el cumplimiento de las condiciones de sanidad, seguridad y habitabilidad en los apartamentos, «bungalows» y establecimientos similares.

En su virtud, y en uso de las facultades que me concede el artículo séptimo del Estatuto ordenador de las Empresas y de las Actividades Turísticas Privadas, aprobado por Decreto 231/1965, de 14 de enero, he tenido a bien disponer:

Artículo primero.—Quedan sujetos a lo dispuesto en la presente disposición los apartamentos, «bungalows» o establecimientos similares dedicados a proporcionar de un modo habitual o permanente habitación o residencia a las personas en épocas, zonas o situaciones turísticas.

Artículo segundo.—1. Los propietarios o explotadores de los alojamientos turísticos extrahoteleros a que se refiere el artículo anterior deberán justificar ante las Delegaciones Provinciales del Ministerio de Información y Turismo correspondientes al lugar de su emplazamiento que los referidos alojamientos reúnen las condiciones de sanidad, seguridad y habitabilidad necesarias para los fines a que se dediquen.

2. Las Delegaciones Provinciales, a la vista de los documentos que se aporten, expedidos por los Organismos competentes, librarán certificación por duplicado, uno de cuyos ejemplares será fijado en sitio visible en el interior de los alojamientos.

Artículo tercero.—La alteración de cualquiera de los elementos que pudieran influir en las condiciones de sanidad, seguridad y habitabilidad de los alojamientos deberá ser comunicada a la Delegación Provincial correspondiente a los efectos de que por ésta se expida nueva certificación.

Artículo cuarto.—La Subsecretaría de Turismo, a través de sus correspondientes órganos, realizará la oportuna inspección a fin de comprobar el cumplimiento de lo dispuesto en la presente disposición, sancionándose las infracciones cometidas de acuerdo con lo establecido en la sección quinta del capítulo tercero del Estatuto ordenador de las Empresas y de las Actividades Turísticas Privadas, aprobado por Decreto 231/1965, de 14 de enero.

Lo que comunico a VV. II. para su conocimiento y efectos. Dios guarde a VV. II. muchos años. Madrid, 30 de julio de 1966.

FRAGA IRIBARNE

Ilmos. Sres. Subsecretario de Información y Turismo, Subsecretario de Turismo y Director general de Empresas y Actividades Turísticas.