



DENOMINACIÓN DEL CERTIFICADO DE REFERENCIA	OPERADOR CORTADOR DE INDUSTRIA INDUMENTARIA
MARCO DE REFERENCIA	RESOLUCIÓN CONSEJO FEDERAL DE EDUCACIÓN N° 150/11 ANEXO XII
SECTOR/ES DE ACTIVIDAD SOCIO PRODUCTIVA	PRODUCCIÓN DE INDUMENTARIA
DENOMINACIÓN DEL PERFIL PROFESIONAL	OPERADOR CORTADOR DE INDUSTRIA INDUMENTARIA
FAMILIA PROFESIONAL	TEXTIL - INDUMENTARIA
ÁMBITO DE LA TRAYECTORIA FORMATIVA	FORMACIÓN PROFESIONAL
TIPO DE CERTIFICACIÓN	CERTIFICADO DE FORMACIÓN PROFESIONAL INICIAL
NIVEL DE CERTIFICACIÓN	II
REFERENCIAL DE INGRESO	El aspirante deberá haber completado el nivel de la Educación Primaria, acreditable a través de certificaciones oficiales del Sistema Educativo Nacional (Ley N° 26.206). Se requerirá el dominio de las operaciones y reglas matemáticas básicas, unidades (longitud, superficie y volumen); nociones de geometría (perímetro, ángulo, pendientes) y proporciones (fracciones y porcentajes); la lectoescritura y la interpretación de textos y gráficos simples. Si estos saberes previos no han sido adquiridos por los/as participantes en otras instancias de formación, la jurisdicción deberá adoptar decisiones curriculares para salvar este déficit, sumando las horas necesarias para este fin a la carga horaria mínima establecida en este Diseño Curricular. Con el Ciclo EGB o Primario completo, dichos requisitos se consideran cumplimentados.
ALCANCE DEL PERFIL PROFESIONAL	El Operador Cortador para la Industria de la Indumentaria está capacitado de acuerdo a las actividades que se desarrollan en el Perfil Profesional para: <ul style="list-style-type: none">• Interpretar Fichas Técnicas y Órdenes de Trabajo para la organización del mismo.• Identificar y Seleccionar útiles y herramientas adecuadas, incluyendo los elementos de seguridad industrial y personal.• Realizar el tendido de telas, encimado, colocación de moldes y tizado correspondiente.

	<ul style="list-style-type: none"> • Montar y ajustar el herramiental para el trabajo de corte, incluyendo la regulación, la tensión de la tela y la velocidad de corte de las herramientas. • Operar las máquinas de corte de modo eficaz y eficiente, utilizando los elementos de protección personal, de acuerdo a las medidas de higiene y seguridad industrial y protección medioambiental. • Comprobar el cumplimiento de los estándares de producción, de calidad y de tiempo.
--	--

FUNCIONES QUE PODRÁ EJERCER EL PROFESIONAL	<p>Este operario está preparado para actuar bajo supervisión general del Técnico o Jefe de Producción del taller y posee capacidades autónomas en las siguientes funciones:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Interpretar la ficha técnica del producto, organizar y seleccionar los insumos y herramientas apropiadas para cumplir el proceso de marcado y corte. 2. Realizar el tizado y tendido de las telas a cortar, garantizando el máximo aprovechamiento del material. 3. Preparar, programar y ajustar las máquinas y herramientas para dar cumplimiento al proceso previamente elegido. 4. Operar máquinas y herramientas para realizar el corte de telas, respetando, las normas de seguridad personal, industrial y medioambiental.
---	---

ÁREA OCUPACIONAL	<p>El Operador Cortador para la Industria de la Indumentaria, está capacitado para insertarse en el sector de Corte en serie de la propia industria; especialmente en pequeñas y medianas empresas o talleres dedicados a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Producción de prendas y complementos textiles. • Producción de artículos textiles para el hogar, usos industriales y deportivos entre otros. <p>Puede desempeñarse además, dadas las capacidades profesionales que posee, en talleres cuya actividad sea la confección de prendas a medida.</p>
-------------------------	---

CARGA HORARIA MÍNIMA	410 Hs. Cátedras (273 Horas Reloj), incluida una carga horaria práctica no superior a las 307 Horas Cátedras ni menor a 205 Horas Cátedras
-----------------------------	---

OBJETIVOS JURISDICCIONALES PARA FORMACIÓN PROFESIONAL	
<ul style="list-style-type: none"> • Promover la formación socio-laboral para y en el trabajo, dirigida tanto a la adquisición y mejora de las cualificaciones como a la recualificación de los trabajadores, permitiendo compatibilizar la promoción social, profesional y personal con la productividad nacional, regional y local. • Promover el aprendizaje de capacidades, conocimientos, habilidades, destrezas, valores y actitudes relacionadas con desempeños profesionales y criterios de profesionalidad propios del contexto socio-productivo. • Preparar, actualizar y desarrollar las capacidades de los alumnos para el trabajo a través de procesos que aseguren la adquisición de conocimientos científicos tecnológicos y el dominio de las capacidades propias del perfil profesional. • Promover la valoración y la reflexión sistemática sobre la práctica profesional. 	

CRITERIOS DE ORGANIZACIÓN CURRICULAR	
---	--

El presente apartado persigue como finalidad orientar la lectura del diseño curricular, brindando herramientas para su posterior implementación en la institución educativa.

La estructura curricular adoptada se organiza a partir de EJES TEMÁTICOS. La conformación de cada uno de estos ejes obedece a un conjunto de saberes comunes y afines organizados en torno a capacidades, contenidos y prácticas sugeridas que tienen como referencia el Perfil Profesional.

La enunciación de dichos ejes responde a principios de integración e interrelación de saberes y no a un orden sucesivo ni correlativo. De este modo, cada elemento que compone el eje (capacidades, contenidos, y prácticas sugeridas) no pueden significarse de manera aislada, sino que cobran significado en una vinculación global con todos los ejes temáticos de la capacitación.

Así, al desarrollar cada eje temático es necesario abordar las capacidades mínimas establecidas que el alumno deberá alcanzar y planificar el conjunto de estrategias y actividades que permitan la enseñanza de los contenidos y el ejercicio de las prácticas allí enunciadas.

De esta manera, se posibilita una clara lectura de los saberes involucrados en la oferta formativa, ya que los ordena y enmarca bajo un criterio común, y se proporciona una herramienta flexible que permite realizar a cada institución la transposición didáctica acorde a las características institucionales y áulicas, habilitando la toma de decisiones curriculares pertinentes a las necesidades de los alumnos, a los requerimientos del medio socio-productivo y a la especificidad de cada capacitación.

Así, cada educador, junto con la comunidad educativa deberá definir las estrategias didácticas con criterios de interrelación teoría-práctica; de abordaje global de la enseñanza; de acción y reflexión sobre situaciones reales o similares de trabajo en pos de la adquisición y recreación de capacidades profesionales a través de actividades formativas que propicien una aproximación progresiva al campo ocupacional.

Dentro de las prácticas, se incluyen las denominadas Prácticas Profesionalizantes las cuales conforman una estrategia para que los estudiantes consoliden, integren y amplíen las capacidades y saberes que se corresponden con el perfil profesional en el que se están formando. Las mismas deben habilitar el desarrollo de procesos técnicos, tecnológicos, científicos, culturales, sociales y jurídicos que se involucran en la diversidad de situaciones socioculturales y productivas que se relacionan con un posible desempeño profesional. Es decir, que dichas prácticas deben ser similares a las que se desarrollan en el ámbito propiamente laboral.

Así mismo, en cada uno de los ejes temáticos se enuncia una carga horaria mínima para el desarrollo de los mismos. Al igual que con los contenidos y prácticas sugeridas, la misma es orientativa y debe adecuarse a las necesidades didácticas de cada capacitación y a las particularidades del grupo clase. Un porcentaje de la totalidad de la carga horaria (no inferior al 50% ni superior al 75%) será destinada al desarrollo de prácticas profesionalizantes.

La Jurisdicción se propone que la formación de los futuros profesionales se sustente en principios de integridad y autonomía, participación ciudadana, responsabilidad profesional, actuando con criterios de seguridad e higiene, cuidado medio ambiental y responsabilidad social.

En este sentido, todas las capacitaciones cuentan con dos ejes temáticos comunes: “Gestión, Normativas y Control de Calidad” y “Seguridad e Higiene”, ambos son abordados en su especificidad en un eje propio y, a su vez, se consideran en el desarrollo de los contenidos y prácticas de cada eje particular. Además podrán acreditarse para el cursado de otras capacitaciones.

Así mismo, en determinadas familias profesionales se presentan ejes temáticos comunes y/o transversales a las capacitaciones que componen esas familias. Por ejemplo: “Representación Gráfica” para las Familias Profesionales de Construcciones y Mecánica; o “Bromatología” para la Familia Profesional de Hotelería y Gastronomía, entre otros. En este caso, podrán acreditarse dentro de la misma familia profesional.

En relación a los entornos formativos donde se dictarán las capacitaciones y se realizarán las prácticas, deben contar con las condiciones mínimas de seguridad e higiene individuales, colectivas y de infraestructura que permitan el desarrollo seguro de cada capacitación. En el apartado equipamiento y recursos materiales indispensables

para el dictado de cada oferta formativa, se enumeran las máquinas, herramientas y materiales de referencia, necesarios para las prácticas de todos y cada uno de los educandos estableciendo la relación de equipamiento mínimo por alumno.

Finalmente, dentro de la organización curricular de Formación Profesional se entiende a la evaluación como un proceso que debe ser coherente con el desarrollo curricular, tanto teórico como práctico, cobrando mayor importancia éste último dadas las características de la FP.

Dentro de esta concepción se plantean algunos supuestos que posibilitan analizar y comprender el proceso de evaluación en función de la aprehensión de las capacidades establecidas en cada perfil. La evaluación persigue como finalidad tanto la comprobación de los aprendizajes alcanzados como la reflexión sobre el propio proceso de enseñanza y aprendizaje.

Fundamentación: El eje “Representación gráfica para la indumentaria” brinda los conocimientos necesarios para poder interpretar las fichas técnicas del producto, y realizar el posterior marcado y corte.

EJE TEMÁTICO	CAPACIDADES PROFESIONALES	CONTENIDOS MÍNIMOS A DESARROLLAR	PRÁCTICAS SUGERIDAS
REPRESENTACION GRAFICA PARA EL PROCESO DE CORTE DE INDUMENTARIA	<p>El proceso de formación habrá de organizarse en torno a la adquisición y la acreditación de un conjunto de capacidades profesionales que se corresponden con los desempeños descriptos en el Perfil Profesional</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aplicar técnicas y métodos de interpretación de ficha técnica. - Aplicar técnicas de marcado y/o tizado. 	<p>Se indican los contenidos de la enseñanza que se consideran involucrados en los procesos de adquisición de estas capacidades. Las especificaciones de los contenidos deberán ser pertinentes al Nivel de Certificación.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Representación gráfica e interpretación de gráficos. - Ficha técnica. Características y componentes. - Terminología y simbología específica. Sistemas estándares de identificación y especificaciones. Aplomos: taladros y piquetes. - Tipos de líneas. - Croquis a mano alzada. Croquización normalizada. Croquizado de elementos simples. Acotaciones. - Interpretación general de vistas, plantas y cortes de planos generales. - Unidades de medidas. Sistemas de acotamiento. Simbología específica. Escalas. - Reconocimiento de sistemas y métodos de representación. Perspectivas. - Detalles constructivos. Importancia de su interpretación y realización. - Documentación gráfica técnica específica. Manuales Tablas. Gráficos. 	<p>Las prácticas sugeridas propician el desarrollo y el afianzamiento de las capacidades enunciadas. Deben promover además, la valoración y la reflexión sistemática sobre la práctica profesional.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reconocimiento de los instrumentos de dibujo e insumos. - Desarrollo de tipos de líneas, puntos, etc. - Croquizado a mano alzada. Croquizado de elementos simples y de mayor complejidad. Acotaciones. Croquizado normalizado. - Prácticas sobre elementos y unidades de medidas. Simbología específica. Escalas. - Lectura de representaciones. - Reconocimiento y utilización de terminología y simbología específica de los patrones industrializados, reconocimiento de sistemas estándares de identificación y especificaciones. Aplicación de aplomos: taladros y piquetes.

Carga Horaria sugerida para el desarrollo del eje: 90 horas cátedras de 40 minutos cada una (60 horas reloj)

Fundamentación: El eje brinda conocimientos permite identificar, conocer y utilizar los diferentes materiales textiles, herramientas y máquinas. El eje está en vinculación directa con el desarrollo de los diferentes ejes de la capacitación.

EJE TEMÁTICO	CAPACIDADES PROFESIONALES	CONTENIDOS MÍNIMOS A DESARROLLAR	PRÁCTICAS SUGERIDAS
	<p>El proceso de formación habrá de organizarse en torno a la adquisición y la acreditación de un conjunto de capacidades profesionales que se corresponden con los desempeños descriptos en el Perfil Profesional.</p>	<p>El proceso de formación habrá de organizarse en torno a la adquisición y la acreditación de un conjunto de capacidades profesionales que se corresponden con los desempeños descriptos en el Perfil Profesional</p>	<p>Las prácticas sugeridas propician el desarrollo y el afianzamiento de las capacidades enunciadas. Deben promover además, la valoración y la reflexión sistemática sobre la práctica profesional.</p>
MATERIALES, MÁQUINAS Y HERRAMIENTAS	<ul style="list-style-type: none"> - Aplicar técnicas de identificación de materiales, herramientas, máquinas y elementos de seguridad para efectuar la tarea de corte de telas. - Preparar y ajustar las máquinas y herramientas, controlar la existencia y buen funcionamiento de los elementos de seguridad para dar cumplimiento al proceso de corte. - Operar las máquinas y herramientas para realizar el corte de las telas, garantizando la eficiencia y la eficacia del mismo con la debida seguridad personal, industrial y cuidado ambiental. - Aplicar los métodos y técnicas de verificación del correcto estado de máquinas, herramientas y elementos de seguridad para la operación de corte. - Aplicar las técnicas de operación de montaje y ajuste del herramiental para realizar la operación de corte. 	<ul style="list-style-type: none"> - Reconocimiento de máquinas, materiales e insumos utilizados en el proceso de corte. - Mesa de corte. Características. - Distintos tipos de telas. Clasificación. Equipos de tendido. Tipos y Características. - Tipos de materiales para determinar sistema de tendido y tiempo de descanso del tejido sobre la mesa de corte. - Técnicas de montaje y desmontaje de herramientas. - Técnicas de ajuste de herramiental. - Técnicas de regulación de velocidad de máquinas y herramientas. - Máquinas y herramientas para la producción del corte de telas, tipos y características. Mecanismo de utilización. - Características y uso de los diferentes carros extendedores. - Equipos automáticos, sus características, ventajas y desventajas. - Herramientas de corte de telas, distintos materiales y características. Manuales de uso. - Técnica de montaje y desmontaje de herramientas de corte de telas. - Reconocimiento del filo de las herramientas de corte. Características principales. - Recomendaciones para el reacondicionamiento de las herramientas de corte si fuera necesario. - Técnica de elección de velocidades de cabezal de corte en función de la tarea a ejecutar. 	<ul style="list-style-type: none"> - Reconocimiento y uso de las diferentes herramientas, instrumentos y medios auxiliares. - Preparar, programar y ajustar las máquinas y herramientas. - Reconocimiento de fallas y desgastes en máquinas y herramientas. - Cambio de componentes. - Reconocimiento de los diferentes materiales textiles. - Realizar el tendido, tizado y corte utilizando diferentes materiales, observando las características de cada uno. - Operaciones y prácticas con máquinas de corte.

Carga Horaria sugerida para el desarrollo del eje: 75 horas cátedras de 40 minutos cada una (50 horas reloj)

Fundamentación: El eje desarrolla los conocimientos específicos del proceso de corte, abarcando desde la interpretación de la ficha técnica, el tendido, tizado y corte. El eje requiere y se integra con del desarrollo de los ejes “Representación gráfica para la indumentaria” y “Materiales, máquinas y herramientas”.

EJE TEMÁTICO	CAPACIDADES PROFESIONALES	CONTENIDOS MÍNIMOS A DESARROLLAR	PRÁCTICAS SUGERIDAS
	El proceso de formación habrá de organizarse en torno a la adquisición y la acreditación de un conjunto de capacidades profesionales que se corresponden con los desempeños descritos en el Perfil Profesional.	El proceso de formación habrá de organizarse en torno a la adquisición y la acreditación de un conjunto de capacidades profesionales que se corresponden con los desempeños descritos en el Perfil Profesional	Las prácticas sugeridas propician el desarrollo y el afianzamiento de las capacidades enunciadas. Deben promover además, la valoración y la reflexión sistemática sobre la práctica profesional.
PROCESO DE CORTE	<ul style="list-style-type: none"> - Aplicar las técnicas de distribución de patrones sobre las telas a cortar, garantizando el máximo aprovechamiento del material. - Realizar el tizado y tendido de la tela para su posterior corte, garantizando el máximo aprovechamiento del material. - Aplicar la técnica de marcado y/o tizado, conforme a las órdenes y organización del trabajo. - Verificar la sujeción del material sobre la mesa de corte. - Operar las máquinas y herramientas para realizar el corte de las telas, garantizando la eficiencia y la eficacia del mismo con la debida seguridad personal, industrial y cuidado ambiental. 	<ul style="list-style-type: none"> - Interpretación de la Ficha Técnica del Producto. - Órdenes de trabajo. Características. Concepto de máximo rendimiento. - Bases para la organización y planificación de tareas. - Moldes. Caracterización. Simbología. Aplomos, taladros y piquetes. - Plantilla de patrones. - Procedimientos para realizar el tendido, encimado de telas. Eliminación de pliegues y tensiones. - Prueba de corte. Técnicas y métodos. Objetivos. - Técnicas de control de variables dinámicas, en procesos de corte. Uso de manuales y tablas. - Proceso de corte: metodología. Elección de máquinas, herramienta acorde a la tarea. - Sistema de tendido y tiempo de descanso del tejido sobre la mesa de corte acorde al material. - Corte de telas: máquinas y herramientas para la producción, tipos y características. Mecanismo de utilización. - Medios auxiliares, y elementos de protección. 	<ul style="list-style-type: none"> - Interpretación de la ficha técnica del producto y órdenes de producción. - Selección y organización de los insumos y herramientas apropiadas para cumplir el proceso de marcado y corte. - Resolución de situaciones problemáticas. - Puesta a punto de herramientas y máquinas de corte - Reconocimiento de las características de los repuestos - Realización del tizado y tendido de las telas a cortar, garantizando el máximo aprovechamiento del material. - Apreciar y reconocer los diferentes comportamientos al encimarse: de frunces, de pliegues, de torsiones o desniveles, en el caso de tejido de punto el tiempo de descanso del tejido sobre la mesa para que no se tome luego del corte. - Búsqueda de información de los componentes químicos y de fabricación de las telas. - Clasificación de las fibras artificiales y naturales. - Reconocimiento de catálogo de telas. - Operación de máquinas y herramientas para realizar el corte de telas, teniendo en cuenta características, adecuación y elementos a utilizar, como así también los elementos de seguridad correspondientes.

Carga Horaria sugerida para el desarrollo del eje: 170 horas cátedras de 40 minutos cada una (113 horas reloj)

Fundamentación: El eje se fundamenta en la necesidad de que el alumno posea conocimientos mínimos de gestión, de modo tal que pueda interactuar con sistemas más complejos de gestión. Por otra parte, es una herramienta que le permite proyectar y diagramar su vida no sólo laboral, sino también en el ámbito personal. El mismo cobra sentido en la transversalidad de los conocimientos que abarca.

EJE TEMÁTICO	CAPACIDADES PROFESIONALES	CONTENIDOS MÍNIMOS A DESARROLLAR	PRÁCTICAS SUGERIDAS
	El proceso de formación habrá de organizarse en torno a la adquisición y la acreditación de un conjunto de capacidades profesionales que se corresponden con los desempeños	El proceso de formación habrá de organizarse en torno a la adquisición y la acreditación de un conjunto de capacidades profesionales que se corresponden con los desempeños descritos en el Perfil Profesional	Las prácticas sugeridas propician el desarrollo y el afianzamiento de las capacidades enunciadas. Deben promover además, la valoración y la reflexión sistemática sobre la práctica profesional.

	descriptos en el Perfil Profesional.	
GESTIÓN, NORMATIVAS Y CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> - Aplicar técnicas y métodos de interpretación de órdenes de fabricación para su organización. - Control de calidad de procesos y productos. <ul style="list-style-type: none"> - Contextualización de la Industria de la Indumentaria. Perfil de los operarios y del puesto de trabajo. - Utilización de terminología específica de la industria de la confección. - Ordenes de trabajo. Características. - Concepto de máximo rendimiento. - Interpretación de manuales de ajuste de herramiental - Normativa vigente. Importancia de su conocimiento y aplicación. - Reglamentaciones municipales, provinciales y nacionales. - Control de calidad de productos, procesos constructivos y servicios brindados. Métodos de control de calidad. Detección de problemas y determinación de sus causas. Metodología para la resolución de problemas. - Control y seguimiento de las actividades de prestación de los servicios. - Organización del trabajo de Corte. Cronograma de actividades. Secuencia lógica de armado de patrones. Círculo de operaciones. Medidas de tiempo. Cálculo de materiales e insumos necesarios. - Tiempos estándares de las actividades relacionadas al sector. - Conformación de equipos de trabajo. Cooperación con otros rubros o actores dentro del taller. - Condiciones contractuales. Seguros de riesgo de trabajo. Derechos del trabajador. - Aseguradora de riesgo de trabajo (ART). - Leyes vigentes en materia fiscal. Organismos que regulan y/o gravan la actividad, a nivel Nacional, Provincial y Municipal. - Nociones sobre seguros, tipos y finalidad. - Calidad en el trabajo, orden y limpieza en el ámbito de trabajo - Presentación de antecedentes de trabajo. Elaboración de Currículum - Introducción al Sistema de Gestión de la Calidad - ISO 9000 - Introducción al Sistema de Gestión Ambiental – ISO 14000 	<ul style="list-style-type: none"> - Reconocimiento de las principales características del sector productivo. - Reconocimiento y utilización de la terminología específica de la industria de la confección - Reconocimiento de las normativas y reglamentaciones vigentes - Simulación de situaciones problemáticas. - Aplicación de métodos de control de calidad de los productos textiles. - Aplicación de órdenes de trabajo y su cronograma. - Identificación de distintos tipos de contratos y seguros. - Reconocimiento de los entes Gubernamentales y Autárquicos que rigen la profesión - Reconocimiento y cálculo de tiempos de trabajo. - Interpretación y concientización de un Sistema de Gestión de la Calidad - Interpretación y Concientización e del Sistema de Gestión Ambiental - Reconocimiento de la calidad de las etapas de cada uno de los procesos de transformación de la materia prima y los productos parciales y finales de los mismos enunciados de las normas ISO Desarrollo del CV.

Carga Horaria sugerida para el desarrollo del eje: 30 horas cátedras de 40 minutos cada una (20 horas reloj)

Fundamentación: Dadas las nuevas reglamentaciones y la intervención de las ART dentro de los espacios de trabajo, se torna indispensable capacitar a todos los alumnos en la temática, resguardando de este modo su seguridad; la de las personas involucradas en el trabajo y aquellas receptoras de su prestación, como así también el cuidando el medio ambiente.

EJE TEMÁTICO	CAPACIDADES PROFESIONALES	CONTENIDOS MÍNIMOS A DESARROLLAR	PRÁCTICAS SUGERIDAS
	<p>El proceso de formación habrá de organizarse en torno a la adquisición y la acreditación de un conjunto de capacidades profesionales que se corresponden con los desempeños descriptos en el Perfil Profesional.</p>	<p>El proceso de formación habrá de organizarse en torno a la adquisición y la acreditación de un conjunto de capacidades profesionales que se corresponden con los desempeños descriptos en el Perfil Profesional</p>	<p>Las prácticas sugeridas propician el desarrollo y el afianzamiento de las capacidades enunciadas. Deben promover además, la valoración y la reflexión sistemática sobre la práctica profesional.</p>
SEGURIDAD E HIGIENE	<ul style="list-style-type: none"> - Aplicar técnicas de identificación de los elementos de seguridad. - Aplicar las normas de seguridad específicas, tanto en las tareas propias de corte como en el contexto general de producción, en cuanto a su seguridad personal y la de terceros, como así también de cuidado ambiental. - Preparar y ajustar las máquinas y herramientas, controlar la existencia y buen funcionamiento de los elementos de seguridad para dar cumplimiento al proceso de corte. - Aplicar condiciones de orden e higiene del ambiente de trabajo. - Comprender y realizar las acciones tendientes a la prevención de los riesgos de desplazamientos, de incendio, accidentes, enfermedades profesionales, riesgo eléctrico, químico y biológico. 	<ul style="list-style-type: none"> - Seguridad e higiene en la realización de trabajo de corte. Normas vigentes de seguridad e higiene laboral para el sector textil e indumentaria. - Principales normas de prevención de accidentes de carácter personal e industrial. - Organización integral del trabajo con criterios de seguridad e higiene. - Medidas de seguridad personal. - Medidas de seguridad industrial. - Protección medioambiental. - Reconocimiento de elementos de seguridad necesarios. - Uso de elementos de seguridad personal e indumentaria de trabajo. - Técnicas de control del buen estado de uso de los elementos de protección personal e industrial - Protección de maquinarias y herramientas - Principios de primeros auxilios. - Métodos de cuidado de la salud y prevención de accidentes y enfermedades profesionales. Prevención del riesgo eléctrico, químico y biológico. - Orden y limpieza integral. - Riesgos en el desplazamiento (Bicicletas – Motos – Peatones) - Conceptos de Incidente, Accidente, Enfermedad Profesional. Causas de Accidentes. Investigación de accidentes. Legislación vigente. ART - Incendio- Evacuación Teoría y Práctica - Ergonomía – Seguridad en el Movimiento manual de Cargas - Riesgo Eléctrico 	<ul style="list-style-type: none"> - Interpretación de las normas legales que regulan la seguridad e higiene laboral - Simulación de aplicación de las medidas de seguridad aplicadas a los instrumentos, herramientas y operador. - Simulacro de siniestro, vías de escape, rol de los brigadistas - Reconocimiento y uso de los distintos tipos de elementos de seguridad según los riesgos del entorno y la práctica de la profesión. - Reconocimiento de los elementos de seguridad en las máquinas herramientas, su importancia y la no obstaculización de los mismos - Simulación de aplicación de primeros auxilios - Reconocimiento y concientización de las actitudes ante riesgos eléctricos, incendios y componentes tóxicos - Prácticas y utilización de la metodología de las 5 S - Reconocimiento de las correctas posturas del cuerpo para la realización del trabajo - Tratamiento de los residuos y efluentes (cuidado del medio ambiente)

	<ul style="list-style-type: none"> - Contaminación Ambiental, Tóxicos, Ruido, Vibraciones, Carga térmica - Consideraciones Generales sobre Primeros Auxilios - Introducción al programa 5S - Normas de seguridad en el procesamiento de los materiales de descarte. 	
Carga Horaria sugerida para el desarrollo del eje: 45 horas cátedras de 40 minutos cada una (30 horas reloj)		

PRÁCTICAS PROFESIONALIZANTES

Toda institución de Formación Profesional que desarrolle esta oferta formativa, deberá garantizar los recursos necesarios que permitan la realización de las prácticas profesionalizantes que a continuación se mencionan.

En relación con:

Interpretar la ficha técnica del producto, organizar y seleccionar los insumos y herramientas apropiadas para cumplir el proceso de marcado y corte.

La institución deberá contar con equipos informáticos, documentación técnica informatizada (CD, DVD, etc.) y documentada en papel o láminas. Esta documentación consistirá en Normas IRAM relativas a sector indumentaria, gráficos, catálogos de máquinas y herramientas de confección, modelos de ficha técnica entre otras. Estos recursos permitirán realizar las siguientes prácticas profesionalizantes.

Deberán organizarse actividades formativas vinculadas a la interpretación de orden de producción y fichas técnicas en el cual se describe las características del trabajo solicitado, identificación de herramientas e insumos a utilizar durante el proceso de la organización del proceso de corte.

Otras actividades clave para la formación, se refieren a motivar y realizar búsquedas de información técnica partiendo de su valoración en situaciones problemáticas, presentando a los alumnos necesidades para la puesta a punto de herramientas y máquinas de corte, características de repuestos, etc. Los alumnos deberán resolver la búsqueda de información a través de distintas fuentes (páginas Web, libros, manuales, entrevistas a proveedores, etc.) haciendo un buen uso de la misma.

En relación con:

Realizar el tizado y tendido de las telas a cortar, garantizando el máximo aprovechamiento del material.

Para que las prácticas a desarrollar sean significativas y garanticen el desarrollo de capacidades profesionales, se realizarán tareas prácticas de tendido de diferentes géneros para poder apreciar y reconocer los diferentes comportamientos al encimarse: de frunces, de pliegues, de torsiones o desniveles, en el caso de tejido de punto el tiempo de descanso del tejido sobre la mesa para que no se tome luego del corte.

Para la interpretación del tipo de tejido que utilizan para la fabricación de prendas o artículos textiles deberán realizar:

- Búsqueda de información de los componentes químicos y de fabricación de las telas.
- Clasificar fibras artificiales y naturales. Ejemplificando y presentando un catálogo de telas.

Para estas tareas se aplicarán método de trabajo, secuencias de información, análisis y armado del catálogo. Teniendo en cuenta las prácticas formativas anteriores se realizarán actividades integradoras. Una de ellas, podrá consistir en entregarle a un grupo de tres alumnos una fracción de género de diferentes características. Los alumnos procederán a realizar tareas de clasificación y descripción de las características y componentes de cada género. Además, deberán reconocer sus usos dentro de la industria de la indumentaria.

Los alumnos deberán incorporar en este conjunto de actividades calidad en su trabajo para lo cual se acentuará el orden en su espacio de práctica, el cuidado de los elementos de trabajo, el resguardo y el control de sus tareas. Se estimarán y aplicarán tiempos productivos.

En relación con:

Preparar, programar y ajustar las máquinas y herramientas para dar cumplimiento al proceso previamente elegido.

Los estudiantes realizarán sus prácticas sobre herramientas de corte que presenten fallas. El ámbito de trabajo será en un aula de la institución y el taller producción un caso real. Los docentes podrán generar fallas estratégicas en los equipos de corte, por ejemplo en la cortadora recta se podrá colocar una cuchilla que ocasione fallas en el corte para que los alumnos realicen actividades de verificaciones y diagnósticos. Estas fallas podrán ser entre otras:

- Cuchilla averiada.
- Cuchilla desafilada.
- Atasco residuos de telas entre las cuchillas.
- Presencia de algún componente mecánico desgastado que haya que cambiar, para que los alumnos realicen actividades de limpieza y lubricación de las herramientas.
- Presentar piezas desgastadas, plantando el análisis de fallas, fundamentando los motivos que causaron el desgaste. Poner en juego los tratamientos y comportamiento de los metales en los desgaste por rozamiento y exceso de pelusas y acumulación de partículas de telas.

Es importante realizar visitas a talleres o empresas para ver casos reales de cómo opera el cortador, herramientas que utiliza y cómo realiza los cambios de componentes. Para poder emplear los instrumentos de cambio de cuchillas es importante realizar prácticas previas utilizando las herramientas específicas. Al igual que las tareas de preparar y programar el proceso de corte. Este conjunto de actividades dará calidad en su trabajo para lo cual se acentuará el orden en su espacio de práctica, el cuidado de los elementos de trabajo, el resguardo de materiales y herramientas a utilizar durante el proceso productivo.

Aplicarán en todas sus actividades normas de seguridad utilizando los elementos correspondientes a la seguridad e higiene personal, aplicando las sugerencias de los fabricantes, previniendo accidentes, lastimaduras y deterioro de herramientas o componentes.

En relación con:

Operar máquinas y herramientas para realizar el corte de telas, respetando, las normas de seguridad industrial y protección medioambiental.

Con respecto a las operaciones de corte, se les presentará a los alumnos una ficha de producción donde se detalle las operaciones a realizar y deberán respetar toda la información solicitada en ellas:

- Qué tipo de máquina deberán utilizar
- Que secuencia se deberá respetar
- Qué cantidad se deberá cortar
- Identificar aplomos de los moldes: piquetes y taladros.
- Operar máquinas de corte: cilíndrica recta de diferentes pulgadas y mini cúter.
- Conocer las Normas de Seguridad relativas a esta actividad
- Identificar los guantes de seguridad que se usan en el proceso de corte.

Realizar visitas a talleres o empresas donde los alumnos puedan observar y participar de algunas acciones de corte y despiece de los elementos cortados para su posterior traslado al sector de ensamblaje.

Contemplando todas las actividades enunciadas anteriormente se ofrecerá a los alumnos los enunciados de las normas ISO, que refieren a la calidad de las etapas de cada uno de los procesos de transformación de la materia prima y los productos parciales y finales de los mismos.

CARGA HORARIA POR EJE TEMÁTICO

EJE	HORAS CATEDRAS	HORAS RELOJ
REPRESENTACIÓN GRÁFICA PARA EL PROCESO DE CORTE DE INDUMENTARIA	90	60
MATERIALES, MÁQUINAS Y HERRAMIENTAS	75	50

PROCESO DE CORTE	170	113
GESTIÓN, NORMATIVAS Y CONTROL DE CALIDAD	30	20
SEGURIDAD E HIGIENE	45	30
TOTAL	410	273

EQUIPAMIENTO Y RECURSOS MATERIALES INDISPENSABLES PARA EL DICTADO DE LA CAPACITACIÓN.	Entorno formativo vinculado al área textil que posibilite el desarrollo de las capacidades previstas respondiendo a las condiciones de seguridad e higiene necesarias. Mesas de dibujo, mesas de corte, taladora para aplomos, taburetes, equipos informáticos (CPU, estaciones gráficas interactivas de alta resolución), periféricos, digitalizador, plotter de dibujo para papel de anchura hasta dos metros, impresora. Máquinas de corte: cortadoras rectas, cortadoras circulares, cortadoras de telas duras, entre otras; tijeras de corte, herramientas plásticas (lápiz, gomas, etc.), herramientas de corte y marcado (tijeras, punzón, pinza piqueadoras, saca bocado, etc.), herramientas de medición (centímetros, escuadras, escalímetro, reglas flexibles, pistoletas), pesas de sujeción, documentación gráfica y escrita, elementos de protección personal, entre otros. Documentación técnica informatizada (CD, DVD, etc.) y documentada en papel o láminas. Normas IRAM relativas a sector indumentaria, gráficos, catálogos de máquinas y herramientas de confección, modelos de ficha técnica entre otras. La cantidad de herramientas, instrumentos e insumos descriptos deberán posibilitar el abordaje didáctico y el desarrollo de las prácticas necesarias para la aprehensión de las capacidades propias del perfil profesional.
--	--

EVALUACIÓN: Criterios y promoción	<p>Criterios: Dentro de la Formación Profesional la evaluación reviste un carácter eminentemente práctico a partir de lo cual cobra relevancia el saber hacer en directa relación con las capacidades y funciones que debe desarrollar el Operador cortador de industria indumentaria De allí que la diversidad de estrategias e instrumentos de evaluación deben ser coherentes con los procesos de enseñanza y de aprendizaje, contemplar la integralidad del conocimiento, y reflejar el alcance de las capacidades y funciones establecidas en el perfil profesional: Como ya se ha expresado, la evaluación implica un proceso donde se evaluará de modo gradual la adquisición de conocimientos, destrezas y valores que pongan en juego la adquisición de capacidades individuales y de un conjunto de capacidades que van ampliando su grado de complejidad. En este sentido el desarrollo de prácticas profesionalizantes que involucren la puesta en marcha de diferentes capacidades y abarquen todo el proceso de producción se convertirá en un indicador integral de los aprendizajes alcanzados.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Interpretar la ficha técnica del producto, organizar y seleccionar los insumos y herramientas apropiadas para cumplir el proceso de marcado y corte. • Realizar el tizado y tendido de las telas a cortar, garantizando el máximo aprovechamiento del material. • Preparar, programar y ajustar las máquinas y herramientas para dar cumplimiento al proceso previamente elegido. • Operar máquinas y herramientas para realizar el corte de telas, respetando, las normas de seguridad personal, industrial y medioambiental. <p>Promoción:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Porcentaje mínimo de asistencia: 80 % • Calificación mínima a obtener: 6 puntos
--	---