



DENOMINACIÓN DEL CERTIFICADO DE REFERENCIA	OPERADOR DE MÁQUINAS PARA LA CONFECCIÓN DE INDUMENTARIA
MARCO DE REFERENCIA	RESOLUCIÓN CONSEJO FEDERAL DE EDUCACIÓN N° 150/11 ANEXO XIII
SECTOR/ES DE ACTIVIDAD SOCIO PRODUCTIVA	PRODUCCIÓN DE INDUMENTARIA
DENOMINACIÓN DEL PERFIL PROFESIONAL	OPERADOR DE MÁQUINAS PARA LA CONFECCIÓN DE INDUMENTARIA
FAMILIA PROFESIONAL	TEXTIL - INDUMENTARIA
ÁMBITO DE LA TRAYECTORIA FORMATIVA	FORMACIÓN PROFESIONAL
TIPO DE CERTIFICACIÓN	CERTIFICADO DE FORMACIÓN PROFESIONAL INICIAL
NIVEL DE CERTIFICACIÓN	I
REFERENCIAL DE INGRESO	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 Marco de Referencia. Con el Ciclo EGB o Primario completo, dichos requisitos se consideran cumplimentados.
ALCANCE DEL PERFIL PROFESIONAL	El Operador de Máquinas para la Confección de Indumentaria está capacitado, de acuerdo a las actividades que se desarrollan en el Perfil Profesional, para: 1) Interpretar ficha técnica y órdenes de fabricación para organizar el trabajo. 2) Operar máquinas y herramientas para realizar: el ensamble, cosido, y acabado de indumentarias y/o artículos textiles. Entiéndase por Artículos Textiles, aquellos que, sin constituir prendas de vestir, se confeccionan con telas y con tecnología similar, por ejemplo: barbijos, banderines, sábanas, toallas, sábanas de camillas, manteles, servilletas y todos aquellos productos que se utiliza el mismo material y tecnología similar para su fabricación.

	<p>3) Realizar el mantenimiento preventivo de las máquinas para evitar pequeñas averías. El mantenimiento primario corresponde a su entorno de trabajo, revisando los niveles de aceite y sustituyendo el mismo cuando sea aconsejable o esté previsto y/o cambio de aguja si es necesario.</p> <p>4). Aplicar medidas de Seguridad e Higiene y conocer la normativa vigente relativa a los medios y equipos de seguridad empleados en el sector de la producción.</p> <p>El Operador de Máquinas para la Confección de Indumentaria requiere supervisión sobre el trabajo terminado y durante el proceso, éste profesional puede desempeñarse de manera competente en un rango moderado de la actividad de confección de indumentaria, tiene capacidad para realizar operaciones de ensamble, cosido, y acabado de prendas, operando máquinas en forma autónoma bajo la dirección y supervisión de un profesional de nivel superior.</p> <p>Está en condiciones de resolver problemas rutinarios simples que se presentan durante la operación de las máquinas. Sabe determinar en qué situaciones debe recurrir a la persona que supervisa su tarea. Posee responsabilidad sobre su propio trabajo.</p>
<p>FUNCIONES QUE PODRÁ EJERCER EL PROFESIONAL</p>	<p>Este operario está llamado a actuar bajo la supervisión general de técnicos de nivel superior al suyo, siéndoles requeridas las capacidades de autonomía para:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Interpretar ficha técnica y órdenes de fabricación para organizar el trabajo 2. Operar máquinas y herramientas para realizar: el ensamble, cosido, y acabado de prendas y artículos textiles. 3. Realizar el mantenimiento preventivo de las máquinas, limpiando, lubricando y cambiando accesorios deteriorados para evitar pequeñas averías. El mantenimiento primario que se refiere es básico y corresponde a su entorno de trabajo, revisando los niveles de aceite y sustituyendo el mismo cuando sea aconsejable o esté previsto y/o cambio de aguja si es necesario. 4. Conocer la normativa vigente sobre seguridad e higiene relativas a los medios y equipos de seguridad empleados en el sector de la producción.
<p>ÁREA OCUPACIONAL</p>	<p>El Operador de Máquinas para la Confección de Indumentaria puede insertarse en el sector de la confección de indumentaria y productos textiles, en pequeñas y / o medianas empresas o talleres dedicados a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Confección industrial de prendas y complementos textiles del vestir. • Confección industrial de artículos textiles para el hogar, usos industriales y deportivos. <p>Puede desempeñarse además, dadas las capacidades profesionales que posee, en talleres cuya actividad sea la confección de prendas a medida, proveedor independiente de productos terminados para una determinada marca, o en emprendimientos propios de productos textiles.</p> <p>También puede desempeñarse en un conjunto de actividades o puestos de trabajos como:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Operador-ensamblador en diferentes máquinas recta industrial de diferentes características y potencias. • Operador ensamblador en collareta. • Operador en máquinas overlock. • Operador de atradora. • Operador de remalladora • Operador de ojaladora, entre otras. • Prolijador

	Atendiendo a la estructura organizativa de la empresa y proceso productivo en el que opera puede asumir funciones las cuales pueden ir desde la preparación de las máquinas hasta las ejecución de una o varias maquinarias de confección.
--	--

CARGA HORARIA MÍNIMA	300 horas cátedras (200 Hs Reloj), incluida una carga horaria práctica no superior a las 225 horas cátedras ni menor a 150 horas cátedras.
-----------------------------	---

OBJETIVOS JURISDICCIONALES PARA FORMACIÓN PROFESIONAL

- 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 las órdenes de trabajo.

EJE TEMÁTICO	CAPACIDADES	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 descriptos en el Perfil Profesional.	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.	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 align="center">REPRESENTACIÓN GRÁFICA PARA LA CONFECCIÓN DE INDUMENTARIA</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Aplicar técnicas y métodos de interpretación de ficha técnica y órdenes de fabricación para organizar el trabajo. - Aplicar los métodos y técnicas de identificación de órdenes de trabajo y fichas técnicas utilizando apropiadamente los materiales y herramientas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Ficha técnica de producto. Características. Objetivos. Componentes. - Ordenes de trabajo. Características. Objetivos. Componentes. - Introducción al dibujo técnico para la interpretación de documentaciones gráficas. Nociones de: tipos de líneas, Croquizado, 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. - Documentación gráfica técnica específica. Tablas. Gráficos. - Lectura e interpretación de manuales de funcionamientos. - Lectura y apreciación de fichas técnicas de equipos de equipos y máquinas de confección. - Prototipo o modelo. Objetivo. Utilización. Metodología. 	<ul style="list-style-type: none"> - Identificación de tipos de líneas, puntos, etc. - Reconocimiento de 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. - Interpretación de la ficha técnica del producto a confeccionar. - Interpretación de las información correspondiente, secuencias, órdenes, dimensiones. - Realización de croquis como plano de fabricación.
--	--	---	---

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

Fundamentación: El eje brinda conocimientos necesarios para identificar, utilizar y mantener las máquinas, herramientas, necesarias para el desarrollo de las tareas propias del Operador de Máquinas para la Confección acorde a los avances científicos tecnológicos.

<p align="center">EJE TEMÁTICO</p>	<p align="center">CAPACIDADES</p>	<p align="center">CONTENIDOS MÍNIMOS A DESARROLLAR</p>	<p align="center">PRÁCTICAS SUGERIDAS</p>
<p>MANTENIMIENTO BÁSICO DE MÁQUINAS Y HERRAMIENTAS</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> <ul style="list-style-type: none"> - Realizar el mantenimiento preventivo de las máquinas, para evitar pequeñas averías. - Aplicar técnicas y métodos de mantenimiento preventivo de las máquinas, a fin de evitar paros. - Identificar los elementos sometidos a desgaste. - Aplicar técnicas de sustitución y cambio de elementos averiados. - Ajustar los componentes sustituidos a las condiciones óptimas de funcionamientos utilizando 	<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"> - Máquinas y herramientas para la producción. Tipos. Características. Funcionamiento. - Técnicas de montaje y desmontaje de máquinas. - Método y secuencia de trabajo de desmontaje de partes de las máquinas para realizar el mantenimiento primario. - Accesorios y herramientas para desmontajes: pinzas, llaves Allen, tornillos, destornilladores. - Técnicas de sustitución de piezas desgastadas o 	<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"> - Apreciación de fichas técnica de equipos y máquinas de confección. - Reconocimiento de partes y funcionalidad de máquinas y herramientas. - Aplicación de técnicas de montaje y desmontaje de máquinas. - Mantenimiento primario de máquinas y herramientas. - Reconocimiento de la hoja de operaciones y

	<p>herramientas apropiadas.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aplicar normas vigentes sobre seguridad e higiene relativas a las industrias de la confección. 	<p>averiadas.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Herramientas específicas para realizar tareas de lubricación y sustitución de piezas desgastadas o averiadas. Grasas. Aceites. Siliconas. - Técnicas de lubricación y limpieza de máquinas y herramientas. - Herramientas utilizadas en acabados de prendas. Técnicas de utilización. - Sistema de lubricación de máquinas y herramientas de confección. - Materiales de lubricación: aceites lubricantes para máquinas tradicionales, aceite de litio, grasa, siliconas, aceites solubles. Cuidado de contaminación. - Rutina de prueba de lubricación correcta. - Identificación de elementos desgastados que deben sustituirse: agujas. Cuchillas. Aceites. - Método de trabajo. - Procedimiento de montaje de piezas y accesorios de las máquinas de confección. 	<p>secuencias de trabajo, estimación de tiempos.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identificación de elementos desgastados. - Realización de tareas de lubricación y sustitución de piezas, reconociendo los materiales, insumos y herramientas a utilizar. - Ejecución de la rutina de prueba de lubricación. - Aplicación de los métodos correspondientes. - Trabajo con diferentes géneros, reconocimiento de las características para verificar si el ajuste o puesta a punto de la maquinaria a utilizar se corresponde con el material a utilizar para fabricar la producción.
--	--	--	--

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

Fundamentación: El eje abarca todo el proceso de producción, desde el reconocimiento de los diferentes insumos, las máquinas, la interpretación de la ficha técnica, el proceso de ensamble, cosido y acabado de las prendas.

EJE TEMÁTICO	CAPACIDADES	CONTENIDOS MÍNIMOS A DESARROLLAR	PRÁCTICAS SUGERIDAS
PROCESOS DE CONFECCIÓN	<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"> - Operar máquinas y herramientas para realizar: el ensamble, cosido, y acabado de indumentarias y/o artículos textiles. - Aplicar técnicas de identificación de los materiales, herramientas y maquinarias a utilizar según la tarea asignada y de acuerdo con las especificaciones de la ficha técnica. - Operar máquinas y herramientas de confección de indumentaria y artículos textiles. - Aplicar métodos de ensamble de piezas para armar 	<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"> - Insumos: Telas. Características. Clasificación. - Fibras Naturales. Fibras Artificiales. - Hilos. Composición. Características. Clasificación. - Herramientas. Usos. Características. Diferencias. - Ficha técnica de producto. Características. Objetivos. Componentes. - Prototipo o modelo. Objetivo. Utilización. Metodología. - Sistemas de aplicación de técnicas de costura. 	<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 diferentes insumos, características, clasificación, composición y diferencias. - Seleccionar los insumos y materiales para la producción requerida. - Observación y análisis de la ficha del producto. - Reconocimiento y análisis del prototipo o modelo. - Medición, consideración de las dimensiones que deben tener tolerancias. - Observación y evaluación sobre la presencia de

	<p>la prenda.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aplicar técnicas y métodos de costuras para unir las piezas que componen la prenda o artículos textiles respetando orden de trabajo, ficha técnica y prototipo. - Aplicar métodos y técnicas de acabados de las prendas utilizando apropiadamente los materiales y herramientas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Métodos de confección. Técnicas. Aplicación. - Proceso de confección y secuencia de trabajo - Métodos de ensamble según material y herramienta a utilizar. - Tipos de costuras. Características. Sistemas. Técnicas. - Procedimiento de pespunteo de piezas. - Tipos de uniones según material y según parte de la prenda o artículo textil. - Sistemas y técnicas de acabados según reglamentos comerciales 	<p>otros elementos como los avíos que pudiera llevar el modelo original: botones, cierres, bieses.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Realización de un croquis como plano de fabricación. - Comprensión del uso de cada uno de los elementos y accesorios de las mismas, por qué y para qué están presentes en ellas. - Aplicación de métodos de trabajo industrial. - Reconocimiento y operación de las diferentes máquinas según requerimientos. - Observar los diversos modelos de máquinas y herramientas existentes en el mercado de la confección. - Aplicación de los mecanismos de funcionamiento de máquinas y herramientas realizando una carpeta de muestras de operaciones en máquinas diversas y herramientas existentes para cada aplicación. - Marcada y corte en serie. - Enhebrado y desenhebrado de diferentes maquinarias con más de una aguja, ejemplo: collareta, overlock, ojaladora, entre otras. - Realización de ensambles utilizando diferentes materiales, técnicas y herramientas. - Realización de pespunteo y costura. - Realización de acabados de prendas aplicando reglamentos comerciales.
--	---	--	--

Carga Horaria sugerida para el desarrollo del eje: 135 horas cátedras de 40 minutos cada una (50 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 e incluso desenvolverse en forma apropiada en sistemas como Gestión de la Calidad y Medio Ambiental. Por otra parte, es una herramienta que le permite proyectar y diagramar su vida no sólo laboral, sino también en el ámbito personal.

EJE TEMÁTICO	CAPACIDADES	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.	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	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.

		Nivel de Certificación.	
GESTIÓN, NORMATIVAS Y CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> - Aplicar métodos de trabajo industrial. - Conocimiento y comprensión de las normativas vigentes en el área. - Aplicar técnicas de control de calidad de los productos 	<ul style="list-style-type: none"> - Método de trabajo industrial. Plazos. Condiciones. - Ordenes de trabajo. Características. Objetivos. Componentes. - Normativa vigente. Importancia de su conocimiento y aplicación. Reglamentaciones municipales, provinciales y nacionales. - Control de calidad de productos, procesos constructivos y servicios brindados. Detección de problemas rutinarios y determinación de sus causas. Organización del trabajo Cronograma de trabajo. - Unidades de trabajo de la mano de obra y medidas de tiempo. - Conformación de equipos de trabajo. Cooperación con otros rubros o actores - Condiciones contractuales. Seguros de riesgo de trabajo. Derechos del trabajador. Presentación de antecedentes de trabajo. Elaboración de Currículum. 	<ul style="list-style-type: none"> - Aplicación de órdenes de trabajo: se les presentará a los alumnos distintos modelos de órdenes de trabajo para que puedan identificar la información relevante y puedan incorporar, en un futuro, cualquier modelo. - Reconocimiento e identificación de la normativa vigente en el área. - Aplicación de métodos de control de calidad. - Reconocimiento de diferentes cronogramas de trabajo. - Identificación de las unidades de trabajo y mano de obra. - Reconocimiento de las condiciones contractuales. - 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 cuidando el medio ambiente.

EJE TEMÁTICO	CAPACIDADES	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.	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.	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.
SEGURIDAD E HIGIENE	<ul style="list-style-type: none"> - Aplicar medidas de Seguridad e Higiene y conocer la normativa vigente relativa a los medios y equipos de seguridad empleados en el sector producción. - Aplicar normas vigente sobre seguridad e higiene relativas a las industrias de la confección - Definir y utilizar correctamente los medios y equipos de seguridad empleados en el de producción de indumentaria. 	<ul style="list-style-type: none"> - Seguridad e higiene en la realización de las tareas a ejecutar y su entorno. - Normas vigentes de Seguridad e Higiene laboral para el sector Textil y de la Industria de Indumentaria y afines. Lectura. - Organización integral del trabajo con criterios de seguridad e higiene. Utilización de medios auxiliares. Uso de elementos de seguridad personal e indumentaria de trabajo. Métodos de 	<ul style="list-style-type: none"> - Identificación y comprensión 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. - Prácticas de utilización de distintos elementos de seguridad para trabajo en condiciones adversas. - Simulacro de siniestro, vías de escape, rol de los brigadistas.

		<p>cuidado de la salud y prevención de accidentes y enfermedades profesionales. Prevención del riesgo eléctrico, químico y biológico.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Orden y limpieza integral. - Riesgos en el desplazamiento (Bicicletas – Motos – Peatones); Conceptos de Incidente, Accidente, Enfermedad Profesional. Causas de Accidentes. Legislación vigente. ART - Incendio- Evacuación Teoría y Práctica - Protección Personal y Seguridad en el Taller: Tipos de máquinas utilizadas. Uso de elementos de Protección Personal - Ergonomía – Seguridad en el Movimiento manual de Cargas - Riesgo Eléctrico - Contaminación Ambiental. Tóxicos. Ruido. Vibraciones. Carga térmica. - Consideraciones Generales sobre Primeros Auxilios - Introducción al programa 5S - Normas de seguridad personales a observar en la actividad. Recomendaciones para la manipulación de materiales de riesgo para las personas u objetos. Responsabilidad Civil. - Normas de seguridad e higiene en los trabajos de reparación. Cuidado del medio ambiente. Procesamiento de los fluidos utilizados. - Medidas de seguridad aplicadas a los instrumentos, herramientas, y operador. 	<ul style="list-style-type: none"> - Reconocimiento y uso de los distintos tipos de elementos de seguridad según los riesgos del entorno y la práctica de la profesión. - 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 los elementos de seguridad en las máquinas y herramientas, su importancia y la no obstaculización de los mismos. - Reconocimiento, concientización y exigencia de utilización de los elementos de protección personal - Tratamiento de los residuos (cuidado del medio ambiente)
--	--	---	---

Carga Horaria sugerida para el desarrollo del eje: 30 horas cátedras de 40 minutos cada una (20 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 ficha técnica y órdenes de fabricación para organizar el trabajo.

Los alumnos deberán realizar prácticas individuales y grupales de interpretación de fichas técnicas del producto a confeccionar.

Se les presentarán prototipos, diseños y fichas técnicas de los cuales deberán deducir el material del producto a confeccionar, las medidas originales del producto, interpretar secuencia de corte, de armado y producción y progresiones.

Esta información se volcará en una planilla y se compartirá entre los alumnos.

Se les presentará a los alumnos distintos modelos de órdenes de trabajo para que puedan identificar la información relevante y puedan incorporar, en un futuro, cualquier modelo.

Los alumnos deberán observar el prototipo del diseño, deberán medirlo, considerar las dimensiones que deben tener tolerancias, observar y evaluar la presencia de otros elementos como los avíos que pudiera llevar el modelo original: botones, cierres, bieses.

Con toda esa información deberán realizar un croquis como plano de fabricación.

En relación con:

Operaciones de máquinas y herramientas para realizar: el ensamble, cosido, y acabado de indumentarias y/o artículos textiles.

Cuando se presenta a los alumnos las características de las máquinas y herramientas es fundamental que puedan comprender el motivo de cada uno de los elementos y accesorios de las mismas, el por qué y para qué están presentes en ellas.

Es necesario contar con un espacio en el que puedan apreciar y observar los diversos modelos de máquinas y herramientas existentes en el mercado de la confección.

Los alumnos deberán realizar prácticas aplicando mecanismos de funcionamiento de máquinas y herramientas realizando una carpeta de muestras de operaciones en máquinas diversas y herramientas existentes para cada aplicación.

Deberán presentarse:

- Ejercicios que requieran marcada y corte en serie, respetando las secuencias de corte, utilizando las maquinarias adecuadas según dimensión de la producción.
- Ejercicios de costuras para uniones de piezas de diferentes materiales.
- Prácticas que requieran enhebrado y desenhebrado de diferentes maquinarias con más de una aguja, ejemplo: collareta, overlock, ojaladora, entre otras.

Ensamblado y Costura: Las piezas recortadas son orientadas, con operatividad en cada prenda, a los distintos puestos de montaje, por ejemplo: la realización de cinturillas, la costura de braguetas, la instalación de bolsillos y más.

Entiéndase por Artículos Textiles, aquellos que, sin constituir prendas de vestir, se confeccionan con telas y con tecnología similar, por ejemplo: barbijos, banderines, sábanas, toallas, sábanas de camillas, manteles, servilletas, entre otras.

En relación con:

La realización de mantenimiento preventivo de las máquinas, para evitar pequeñas averías durante el proceso de producción.

Para cada una de las prácticas de mantenimiento primario de máquinas y herramientas que el alumno realice en el taller, se le presentará una hoja (hoja de operaciones) en la cual pueda guiarse la secuencia de trabajo, los elementos a utilizar para montar y desmontar las máquinas en las que se realizará el mantenimiento primario, la estimación de tiempos.

Los alumnos, de manera individual o grupal, analizarán el plano de operación, verificarán y completarán, conforme a su criterio, las hojas de operaciones.

Cuando los alumnos comiencen a realizar prácticas en relación a control de lubricación:

- deberán iniciar las mismas revisando los niveles de aceite
- deberán limpiar la máquina y aceitar.
- deberán simular, con cierta frecuencia, la falta de aceite, de manera que realicen prácticas de agregado de aceite completando lo faltante, en caso de necesidad.

Terminada la actividad, a cada alumno se le entregará un pedazo de género de diferentes características para verificar si el ajuste o puesta a punto de la maquinaria a utilizar se corresponde con el material a usar para fabricar la producción. Repetir esta actividad hasta lograr una calidad de puntada razonable con la tensión adecuada. Es importante que la puesta a punto sea individual.

Finalizado el trabajo se pondrán en común las diversas propuestas de los alumnos; se fundamentará cada una y se elegirá, conjuntamente, la alternativa más conveniente, según el consenso alcanzado por los estudiantes. Finalizado el trabajo, se reunirá a todos los alumnos y se evaluarán los resultados, capitalizando la experiencia para el próximo trabajo, dejando, para ello, algún registro escrito.

En relación con:

La aplicación de medidas de Seguridad e Higiene y el conocimiento de normativas vigentes relativa a los medios y equipos de seguridad empleados en el sector de la producción.

Para cada una de las prácticas de aplicación de medidas de seguridad e higiene y conocimientos de la normativa vigente relativa a los medios y equipos de seguridad empleados en el sector de la producción, que el alumno realice en el taller, se le presentará una serie de Normas vigentes.

Los alumnos, de manera individual o grupal, analizarán y harán un relevamiento del lugar de trabajo para verificar si, tanto el espacio de trabajo como las personas que se desempeñan en él, cumplen con las Normas de Seguridad e Higiene vigentes.

Cuando los alumnos comiencen a realizar prácticas en relación a control deberán:

- Realizar un registro de cantidad de máquinas y la relación con el espacio de trabajo.
- Verificar sistemas de iluminación y aireación.
- Simular un accidente y la utilización del botiquín de primeros auxilios.
- Simular con cierta frecuencia la falta de luz y aireación, de manera que los alumnos puedan comprobar las dificultades que genera esta falta durante el proceso de producción.
- Utilizar los elementos de seguridad en casos de incendio.
- Conocer el plan de evacuación en caso de siniestro.

Terminada la actividad, a cada alumno se le entregará una ficha donde especificará cada falla detectada relativa a la seguridad e higiene en el espacio de trabajo. Es importante que la verificación sea individual.

El mantenimiento primario que se refiere es básico y corresponde a su entorno de trabajo, revisando los niveles de aceite y sustituyendo el mismo, cuando sea aconsejable o esté previsto y/o cambio de aguja si fuere necesario.

Finalizado el trabajo, se pondrán en común las diversas propuestas de los alumnos; se fundamentará cada una y se elegirá, conjuntamente, la alternativa más conveniente, según el consenso alcanzado por los estudiantes. Finalizado el trabajo, se reunirá a todos los alumnos y se evaluarán los resultados, capitalizando la experiencia para el próximo trabajo, dejando, para ello, algún registro escrito.

CARGA HORARIA POR EJE TEMÁTICO

EJE	HORAS CATEDRAS	HORAS RELOJ
REPRESENTACIÓN GRÁFICA PARA LA CONFECCIÓN DE INDUMENTARIA	30	20
MANTENIMIENTO BÁSICO DE MÁQUINAS Y HERRAMIENTAS	75	50
PROCESO DE CONFECCIÓN	135	90
GESTIÓN, NORMATIVAS Y CONTROL DE CALIDAD	30	20
SEGURIDAD E HIGIENE	30	20
TOTAL	300	200

<p style="text-align: center;">EQUIPAMIENTO Y RECURSOS MATERIALES INDISPENSABLES PARA EL DICTADO DE LA CAPACITACIÓN.</p>	<p>Entorno formativo vinculado al área textil que posibilite el desarrollo de las capacidades previstas respondiendo a las condiciones de seguridad e higiene necesarias.</p> <p>Equipamiento mínimo indispensable: diferentes máquinas de coser planas: de pespunte recto, zigzag, cadeneta o a un hilo, cadeneta doble y múltiple, puntadas de imitación a mano, doble arrastre, triple arrastre, arrastre diferencial, programables; máquina recta doble aguja; máquina Overlock con tres, cuatro y cinco hilos; máquinas de ojales: sastrería y camisería; máquinas de coser botones; máquinas de remallar tejido de punto; máquinas recta; autómatas de costura; máquinas de ciclo fijo: de bolsillo, de ojales, de costuras largas; collareta; máquina atracadora; planchas industriales; plancha prensa, a vapor con caldera y con tanque; máquinas de etiquetar; entre otras.</p> <p>Medios auxiliares: mesa de corte, área de planchado, etc.</p> <p>Documentación gráfica y escrita, equipos, herramientas, instrumentos de medición y control, materiales e insumos necesarios y los elementos de protección personal para desarrollar las mismas.</p> <p>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.</p>
<p>EVALUACIÓN: Criterios y promoción</p>	<p>Criterios:</p> <p>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 de máquinas para la confección de indumentaria.</p> <p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Interpretar ficha técnica y órdenes de fabricación para organizar el trabajo • Operar máquinas y herramientas para realizar: el ensamble, cosido, y acabado de prendas y artículos textiles. • Realizar el mantenimiento preventivo de las máquinas, limpiando, lubricando y cambiando accesorios deteriorados para evitar pequeñas averías. El mantenimiento primario que se refiere es básico y corresponde a su entorno de trabajo, revisando los niveles de aceite y sustituyendo el mismo cuando sea aconsejable o esté previsto y/o cambio de aguja si es necesario. • Conocer la normativa vigente sobre seguridad e higiene relativas a los medios y equipos de seguridad empleados en el sector de la producción. <p>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> <p>Promoción:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Porcentaje mínimo de asistencia: 80 % - Calificación mínima a obtener: 6 puntos