

| | | |
|---|------------------------------------|---|
|  | Ministerio de Educación | Dirección de Educación Técnico Profesional |
|---|------------------------------------|---|

DISEÑO CURRICULAR JURISDICCIONAL

Sector Producción de Indumentaria

**“Operador Cortador
de Industria Indumentaria”**

Aprobado por Res. Min. 3529/11

I.- Fundamentación

Las transformaciones en la organización del trabajo y las condiciones de competitividad, provocados por la internalización de la economía y la flexibilización laboral, entre otras causas, sumado al desarrollo acelerado de las tecnologías en su conjunto; generaron nuevos requerimientos al sistema educativo. En los últimos años, y particularmente en el ámbito de la Formación Profesional se hicieron evidentes las limitaciones de los currículos tradicionales orientados por la idea de una sociedad y un mundo del trabajo todavía instalado en la segunda mitad del siglo XX, es decir identificados con actividades relativamente estables, cuyos propósitos eran la preparación para puestos de trabajo fijos, presentando un alto grado de rigidez organizativa.

Por ello en la actualidad la Formación Profesional considera dichas transformaciones y su impacto en el mundo del trabajo, para dar respuestas a través de políticas y acciones educativas que avancen en una formación socio – laboral para y en el trabajo, de calidad e igualitario, dirigida tanto a la adquisición y mejora de las cualificaciones como a la recualificación de los trabajadores, teniendo siempre en cuenta las particularidades de los distintos contextos donde se aplicarán.

Se hace necesaria, entonces, una formación general y consistente, que desarrolle capacidades de las personas para el trabajo, con miras a conseguir una actitud crítica frente a la abundante producción de conocimientos, posible de ser reinterpretada en función de la variabilidad de los contextos socio productivos.

En este sentido, el Estado Provincial en el marco de sus políticas activas de apoyo a la industrialización del sector productivo, direccionadas a introducir profundos cambios en la innovación tecnológica, organizacional y de calidad de los procesos productivos, implementa a través del Ministerio de Educación de la Provincia de Corrientes, estrategias conducentes a la formación integral de personas como trabajadores competentes y ciudadanos responsables, orientada fundamentalmente a perfeccionar la cualificación o en su defecto a recualificar a los mismos , compatibilizando el desarrollo socio productivo regional y local con la inserción laboral en el corto y mediano plazo.

En este marco y a través de un programa de acción específica, la Jurisdicción, con el objeto de asegurar la pertinencia de la propuesta con relación a las demandas, y en total concordancia con la relevante tarea del Consejo Nacional de Educación, Trabajo y Producción (CONETyP), asigna al Consejo Provincial de Educación, Trabajo y Producción (COPETyP) integrado por los distintos representantes del mundo del trabajo a nivel local, la tarea de participar en forma proactiva en la organización y realización de foros sectoriales. Lo producido en los mismos permiten determinar las necesidades de los Sectores Productivos, por rama de

actividad o por familia profesionalizante, como ser, entre otras, necesidades de mano de obra calificada, capacidades y competencias de operarios, de trabajadores y mandos medios, necesidad de capacitación para el personal en actividad y de recursos humanos a incorporar.

Entonces, el Diseño que nos ocupa, es la respuesta a una demanda genuina del sector productivo, y constituye el nodo de articulación entre educación y trabajo, pues su implementación en el ámbito de la Formación Profesional es una herramienta que permite elevar la calidad de la educación y a la vez constituye una estrategia importante para el desarrollo actual y potencial del sector productivo provincial, regional y nacional.

II.- Perspectiva Pedagógica para la Formación Profesional

El Diseño que nos ocupa se encuadra en el **enfoque de la Formación por Competencias** que fundamentalmente se sitúa en el punto de encuentro entre el trabajo y la educación, sin olvidar en ningún momento que toda la Educación Técnico Profesional tiene asumido el “Compromiso institucional con la mejora continua de la calidad educativa”¹.

El mencionado enfoque es un camino que conduce a organizar la formación teniendo como referencia al sector productivo local y regional, que sin dudas supone un cambio en la gestión y administración de los Centros de Formación Profesional, que obliga a replantear la tarea docente, pues los equipos deben desarrollar en los alumnos capacidades sustentadas en aprendizajes significativos, no perdiendo de vista el perfil profesional descrito en el Marco de referencia correspondiente.

Si bien el Diseño se transforma en el permanente monitor de la tarea docente, orientando cada uno de sus pasos, no debe convertirse en una receta estable y rígida, todo lo contrario, debe prosperar, retroalimentarse y perfeccionarse con el aporte continuo de todo el cuerpo de instructores, docentes y directivos, como así también de los alumnos de cada Centro, atendiendo al contexto particular y específico donde se concretan los procesos de enseñanza y aprendizaje.

En este punto es importante destacar que para lograr resultados efectivos aplicando dicho enfoque, en otras palabras, para que el alumno desarrolle nuevas capacidades que lo lleven a construir con el paso del tiempo, las competencias propias para desempeñarse en el mundo del trabajo. Requiere en primer término un profundo cambio de actitud en los equipos directivos y docentes, pues ello propiciará el espacio suficiente para analizar los principios que sostienen esta visión pedagógica, y trasladarlas a las prácticas docentes. De igual manera la pertinencia de lo expresado en el párrafo anterior debe complementarse con las adecuadas condiciones de espacio, tiempo, infraestructura, equipamiento e insumos; y acompañado todo ello con el permanente perfeccionamiento de los equipos docentes tanto en lo referido puntualmente al campo didáctico – pedagógico como al tecnológico.

En este punto es bueno determinar que la Formación por Competencias adopta una serie de características que le son propias durante el proceso de enseñanza y aprendizaje.

¹ Art. 3.2 Res. 115/10 - Lineamientos y criterios para la organización institucional y curricular de la Educación Técnico Profesional correspondiente a la Formación Profesional.-

Se puede entonces mencionar en principio, que la formación permanentemente debe estar ligada con las situaciones reales de trabajo, de manera que los alumnos

durante las prácticas comprendan la íntima relación entre los procesos, las personas, el equipamiento y los productos; de esta forma los educandos desarrollarán las capacidades y competencias suficientes para organizar su proceso de trabajo, gestionar las tareas con los adecuados criterios de calidad y seguridad, y además establecer una comunicación entre quienes participan de su actividad o profesión.

También es importante la selección y posterior desarrollo de las capacidades que se enlacen fuertemente y sin excepción con las situaciones problemáticas, y potencien la formación de un profesional comprometido con las pautas del perfil requerido por el sector productivo.

Esta organización curricular que nos ocupa adopta una estructura basada en el diseño de módulos que si bien se centran en la resolución de problemas con todas las variables que pueden presentar los ámbitos de trabajo, también se pueden complementar con estrategias formativas alternativas, como por ejemplo: Simulación de situaciones que faciliten la adopción de técnicas de trabajo, estudio de casos con conclusiones, trabajos grupales que propongan la reflexión sobre el hacer, debates en plenario o en forma grupal, exposiciones del docente y los alumnos, elaboración de informes, demostraciones del docente o los alumnos, dramatizaciones y otras.

El acento fijado en el desarrollo de capacidades, y no en los contenidos como fines en si mismos, retoma y desarrolla la formación siempre a partir de los saberes previos y experiencias de los alumnos. Ello implica, también, el respeto y acompañamiento del los ritmos de aprendizaje individual a partir de la heterogeneidad de los grupos de alumnos y por consiguiente de la planificación de actividades formativas alternativas que permitan adecuar los avances de cada persona y/o grupo de ellas.

Siendo las Prácticas Profesionalizantes el punto estratégico más importante dentro del proceso de la Formación, éstas deben potenciar el fortalecimiento, integración y aplicación efectiva de las capacidades ante situaciones de trabajo. Las mismas deben permitir dentro del propio entorno de trabajo o de manera simulada en los Centros de FP, introducir al alumno en el real contexto del ejercicio de la profesión.

En lo concerniente a la evaluación, ésta debe verificar en forma integral las capacidades adquiridas por el alumno; evaluando el proceso en forma continua, siendo el resultado de la observación y reflexión de la actividad habitual.

En resumen la propuesta de enseñanza para la Formación Profesional es particular y predominantemente práctica y es desde ese punto donde se pretende desarrollar

las capacidades y potenciales competencias para enfrentar el reto de resolver las más diversas situaciones laborales complejas que presenta cada profesión en particular. Por tal motivo el enfoque de la Formación por Competencias implica la instrumentación de estrategias que generen capacidades, articulen y asocien la práctica – teoría - práctica (sin fragmentación alguna) en permanente retroalimentación y basados en la premisa de que las Prácticas Profesionalizantes abarcan entre un 50% y 75% del curso.

Entonces es de vital importancia la organización de equipos docentes (hasta un máximo de tres, según el Perfil) en el contexto puntual de los Centros de Formación Profesional, pues la formulación de los proyectos, la preparación del material didáctico necesario, etc. se enriquecerá con el aporte de sus integrantes logrando en definitiva que las acciones de formación tengan una coherencia interna y externa.

III.- Identificación de la certificación.

III.1. Sector/es de actividad socio productiva: **PRODUCCIÓN DE INDUMENTARIA**

III.2. Denominación del perfil profesional: **OPERADOR CORTADOR DE INDUSTRIA INDUMENTARIA**

III.3. Familia profesional: **TEXTIL - INDUMENTARIA**

III.4. Denominación del certificado de referencia: **OPERADOR CORTADOR DE INDUSTRIA INDUMENTARIA**

III.5. Ámbito de la trayectoria formativa: **FORMACIÓN PROFESIONAL.**

III.6. Tipo de certificación: **CERTIFICADO DE FORMACIÓN PROFESIONAL INICIAL.**

III.7. Nivel de la Certificación: **II**

IV.-Referencial al Perfil Profesional del OPERADOR CORTADOR DE INDUSTRIA INDUMENTARIA

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:

- 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.
- Montar y ajustar el herramental 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 ejerce el profesional:

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:

- 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.**
- 5. Planificar, gestionar y administrar el proceso de trabajo.**
- 6. Comercializar los servicios específicos de la profesión.**

Área Ocupacional:

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:

- Producción de prendas y complementos textiles.
- Producción de artículos textiles para el hogar, usos industriales y deportivos entre otros.

Puede desempeñarse además, dadas las capacidades profesionales que posee, en talleres cuya actividad sea la confección de prendas a medida.

V.- Trayectoria Formativa del Operador Cortador de Industria Indumentaria

1.- Las capacidades profesionales y su correlación con las funciones que ejerce el profesional y los contenidos de la enseñanza

Siendo que el proceso de formación, habrá de organizarse en torno a la adquisición y la acreditación de un conjunto de **capacidades profesionales** que están en la base de los desempeños profesionales descriptos en el perfil del *Operador Cortador* para la Industria de la Indumentaria, estas capacidades se presentan en correspondencia con las **funciones que ejerce el profesional**, enunciadas en dicho perfil. Asimismo, se indican los **contenidos** de la enseñanza que se consideran involucrados en los procesos de adquisición de los distintos grupos de capacidades.

| Para el perfil profesional en su conjunto. | |
|---|---|
| Capacidades profesionales | Contenidos |
| <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar técnicas y métodos de interpretación de la Ficha técnica del producto y órdenes de trabajo para su organización. • 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. • 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 técnicas de identificación de materiales, herramientas, máquinas y elementos de seguridad para efectuar la tarea de corte de telas. | <ul style="list-style-type: none"> • Ficha Técnica del Producto. Características. • Reconocimiento de maquinas, materiales e Insumos utilizados en el proceso de corte. • Reconocimiento de elementos de seguridad necesarios. • Mesa de corte. Características. • Reconocimientos de materiales para determinar sistema de tendido y tiempo de descanso del tejido sobre la mesa de corte. • Equipos de tendido. Tipos y Características. • Moldes. Caracterización. Simbología. Aplomos, taladros y piquetes. • Plantilla de patrones. • Técnicas de montaje y desmontaje de herramientas. • Técnicas de ajuste de herramental. • Técnicas de regulación de velocidad de máquinas y herramientas. • Técnicas de control del buen estado |

| | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar la técnica de marcado y/o tizado, conforme a las órdenes y organización del trabajo. • 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 herramental para realizar la operación de corte. • Verificar la sujeción del material sobre la mesa de corte. • Operar máquinas y herramientas para realizar el corte de telas. • Comprender a las organizaciones como sistemas. • Establecer relaciones sociales de cooperación, división del trabajo, coordinación e intercambio en el propio equipo de trabajo, o con otros equipos que intervengan en sus actividades (utilizando criterios y herramientas de gestión). • Gestionar y administrar los recursos (materiales, insumos, herramientas, y auxiliares a su cargo) necesarios para el avance de los trabajos. • Aplicar las normas de seguridad específicas, tanto en las tareas propias como en el contexto general del ámbito de trabajo. • Aplicar criterio de calidad en los procesos y productos relacionados con la profesión (mejoramiento continuo de métodos de producción, técnicas de constructivas y organización del trabajo. • Gestionar la relación comercial que posibilite la obtención de empleo y las relaciones que devengan con los prestadores de servicios. • Negociar condiciones de trabajo con dominio de normas laborales vigentes. | <p>de uso de los elementos de protección personal e industrial.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Máquinas y herramientas para la producción del corte de telas, tipos y características. Mecanismo de utilización. • Operaciones y prácticas con máquinas de corte. • Medidas de seguridad personal. • Medidas de seguridad industrial. • Protección medioambiental. • Ordenes de trabajo. Características. • Bases para la organización y planificación de tareas. • Distintos tipos de telas. Clasificación. • Principales normas de prevención de accidentes de carácter personal e industrial. • Procedimientos para realizar el tendido, encimado de telas. Eliminación de pliegues y tensiones. • Características y uso de los diferentes carros extendedores. • Concepto de máximo rendimiento. • Equipos automáticos, sus características, ventajas y desventajas. • Normas vigentes de seguridad e higiene laboral para el sector textil e indumentaria. • Herramientas de corte de telas, distintos materiales y características. Manuales de uso. • Técnica de montaje y desmontaje de herramientas de corte de telas. • Manuales de ajuste de herramental. Su interpretación. • Reconocimiento del filo de las herramientas de corte. Características principales. • Recomendaciones para el reacondicionamiento de las herramientas de corte si fuera necesario. |
|---|--|

| | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • Interpretar documentación comercial relacionada con la compra, venta, pago, cobro, prestación de servicios. • Selecciona las estrategias de • Marketing apropiadas con sus necesidades. • Segmenta apropiadamente su mercado objetivo. • Elabora cartas comerciales – informes de gastos, ventas por sector. • Factura sus servicios de acuerdo a las normas vigentes y características de los clientes. • Interpretar apropiadamente los derechos y obligaciones del empleador según la lectura de los contratos laborales que administra. | <ul style="list-style-type: none"> • Técnicas de control de variables dinámicas, en procesos de corte. Uso de manuales y tablas. • Técnica de elección de velocidades de cabezal de corte en función de la tarea a ejecutar. • Prueba de corte. Técnicas y métodos. Objetivos. • Principios de primeros auxilios. • Organización, concepto; tipos y característica. • Recursos, tipos y ejemplos. Financiación de los recursos. Tipos. Inversión inicial e inversión periódica para el desarrollo de actividades. • Elementos del plan estratégico: Misión, visión, objetivos, valores, como fundamento de las acciones de las organizaciones. Estructura jerárquica. Niveles de decisión. Organigramas. Áreas o departamentos. Manual de funciones. Aspectos formales e informales de una organización y su contribución a la obtención de resultados. Análisis F.O.D.A como herramienta de gestión. Barreras de entrada y salida. • Normas de seguridad personal y/o colectiva a observar en la actividad. Recomendaciones para la manipulación de materiales de riesgo para las personas u objetos. Protección del medio ambiente. Responsabilidad civil. Seguros, su finalidad, distintos tipos. • Auto evaluación del candidato antes de elaborar su currículum y/o carta de presentación. Formas y tipos de una carta de presentación .Currículum Vitae. Concepto, tipos (CV funcional, CV cronológico CV mixto, etc.). • Áreas y funciones del sector recursos humanos en una organización. Reclutamiento y selección. La entrevista laboral. |
|---|--|

| | |
|--|---|
| | <ul style="list-style-type: none">• Área de comercialización de una organización, funciones, objetivos, departamentos.• Comercialización de servicios. Herramienta del marketing. Publicidad. Promoción. Logística.• Tipos de clientes. Herramientas de comunicación organizativa. Planificación de acciones comerciales. Ventas. Costos, concepto. Clasificación. Determinación del punto de equilibrio. Costo unitario total, costo unitario variable.• Documentación comercial relacionada con la compra venta y sus requisitos legales e impositivos. El contrato de servicio como herramienta de gestión.• Contrato de trabajo. Dependencia laboral, tipos de dependencias. Derechos generales del empleador y del trabajador. Tipos vigentes. Contrato a plazo fijo, tiempo parcial, trabajo eventual, etc. Análisis de convenios colectivos de trabajos (por ejemplo: del obrero de la construcción, del empleado de comercio, otros).• Lectura e interpretación del recibo de sueldos. |
|--|---|

2.- Carga horaria

El conjunto de la formación profesional del *Operador Cortador de Industria Indumentaria* requiere una carga horaria mínima total de 250 horas reloj.

3.- Equipo docente

Módulos específicos del Perfil Operador Cortador de Industria Indumentaria: 1 (un) Instructor de FP con un Cargo de MEP o su equivalente 24 hs. Cátedra semanales.

Módulo de Gestión II: 1 (un) Instructor de FP con 6 hs. Cátedra. Cuando al Instructor a cargo del módulo de Gestión se le asigne 1 (un) Cargo de MEP, al mismo se le debe asignar 4 (cuatro) cursos de FP para el dictado de dicho módulo.

3.1. Organización e implementación de la pareja pedagógica: tomando como parámetro que la carga horaria semanal del curso debe ser de 24 hs. cátedra, es imprescindible concretar la correspondiente pareja pedagógica entre quienes conforman el equipo docente.

Entonces quien realiza un cumplimiento semanal full – time frente al grupo de participantes es el Instructor a cargo de los módulos específicos (MEP o su equivalente 24 hs. Cátedra semanales) de las cuales sólo 18 hs. cátedra trabaja sólo, pero 6 hs. cátedra establece la pareja pedagógica con el instructor a cargo del módulo de Gestión.

Como aclaración, se determina que la pareja pedagógica (equipo docente completo) es recomendable que también se concrete durante las Prácticas Profesionalizantes.

La pareja pedagógica conformada por el Instructor a cargo de los módulos específicos del Perfil *Operador Cortador de Industria Indumentaria* y el Instructor a cargo del módulo de Gestión deben desarrollar lo indicado para Higiene y Seguridad, como parte del Módulo: Gestión II.

El trabajo antes mencionado se debe sustentar en un planeamiento didáctico que se reflejará en un Proyecto Áulico Integral Anual, que lo construirá todo el equipo docente anteriormente mencionado, basado en este Diseño Curricular.

4.- 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. Con el Ciclo EGB o Primario completo, dichos requisitos se consideran cumplimentado.

5.- Prácticas Profesionalizantes

Toda institución de Educación Técnico Profesional que desarrolle cursos de FP Inicial, deberá garantizar los recursos necesarios que permitan la realización de las Prácticas Profesionalizantes descritas precedentemente y que tendrán una duración mínima del 50% del total del curso, teniendo en cuenta además, que, la cantidad ideal de alumnos participantes por curso es de dieciséis (16), con un máximo que no debe superar los veinte (20) y un mínimo de doce (12). Las mismas se pueden encuadrar en los formatos detallados al pie, que tienen un carácter de recomendados, quedando a criterio de cada institución otros que pudiera implementar, siempre orientados a mantener con claridad los fines formativos y criterios que se persiguen con su realización. Recordando fundamentalmente que : **“Las PRÁCTICAS PROFESIONALIZANTES responden a generar situaciones reales de trabajo, que no se refieren a las actividades encuadradas como “trabajos prácticos” o “adiestramientos” que se realizan para adquirir una destreza o pericia de baja complejidad.**

Son aquellas que responden a procesos productivos claves, relacionados con las funciones profesionales determinadas para el Perfil en cuestión, las mismas pueden realizarse dentro o fuera de la institución de FP, en un espacio real de trabajo o en un ámbito adaptado para tal fin. Siendo en todo momento la instancia más relevante de la Trayectoria Formativa y el punto culminante del proceso de evaluación, donde se puede verificar el desarrollo de capacidades en los alumnos participantes”.

Formatos de Prácticas Profesionalizantes

- **Prácticas Educativas en Entornos Reales de Trabajo** en empresas, organismos estatales o privados o en organizaciones no gubernamentales. **(Pasantías encuadradas en la Ley N° Ley 26.427 de Creación del Sistema de Pasantías Educativas y la Resolución Conjunta (MTEySS - ME) 825/09 y 338/09. Del 30/9/2009. B.O.: 22/12/2009. La presente resolución y las normas complementarias que en su consecuencia se dicten, reglamentan la Ley N° 26.427 de Creación del Sistema de Pasantías Educativas).**

- **Proyectos Productivos** articulados entre la escuela y otras instituciones o entidades.
- **Proyectos Didácticos /productivos institucionales** orientados a satisfacer demandas específicas de determinada producción de bienes o servicios, o destinados a satisfacer necesidades de la propia institución escolar.
- **Proyectos Tecnológicos** orientados a la investigación, experimentación y desarrollo de procedimientos, bienes o servicios relevantes desde el punto de vista social y que introduzcan alguna mejora respecto de un problema existente.
- **Emprendimientos** a cargo de los alumnos.
- **Alternancia** de los alumnos entre la institución educativa y ámbitos del entorno.
- **Empresas simuladas**, que es una metodología basada en la reproducción de situaciones reales de trabajo, en el ámbito de la administración de empresas, que permite adquirir una experiencia laboral idéntica a la real, llevando la oficina de trabajo al aula – taller.
- **Proyectos Comunitarios y/o Actividades de Extensión:** son aquellos proyectos y actividades que se diseñan y orientan a satisfacer demandas y/o necesidades comunitarias.

Para las Practicas Profesionalizantes de este Perfil, se proponen las siguientes actividades:

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 maquinas 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 maquinas de corte características de repuestos, etc. Los alumnos deberán resolver búsqueda de información a través 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 practicas de tendido de diferentes género 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 de el 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 catalogo 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 maquina deberán utilizar
- Que secuencia se deberá respetar
- Qué cantidad se deberá cortar
- Identificar aplomos de los moldes: piquetes y taladros.
- Operar maquinas 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 ensamble.

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.