

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

DISEÑO CURRICULAR JURISDICCIONAL

Sector Forestal

**“Operador de Máquina Principal
de Aserradero ”**

Aprobado por Res. Min. 3525/11

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 (COPEyP) 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

Ministerio de Educación de la Provincia de Corrientes

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 de 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:* **FORESTAL**

III.2. *Denominación del perfil profesional:* **OPERADOR DE MÁQUINA PRINCIPAL DE ASERRADERO**

III.3. *Familia profesional:* **MADERA Y MUEBLE**

III.4. *Denominación del certificado de referencia:* **OPERADOR DE MÁQUINA PRINCIPAL DE ASERRADERO**

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 de Máquina Principal de Aserradero

Alcance del perfil profesional

Este operador está capacitado, de acuerdo con las actividades que se desarrollan en el Perfil Profesional para manejar la máquina y/o máquinas principales, reconocer las especificidades de la materia prima y optimizar su rendimiento, interpretar el plan de producción y garantizar la realización de un producto de calidad.

El operador de máquina principal de aserradero realiza sus actividades con autonomía y está en condiciones de: organizar sus tareas, comprender las ordenes de trabajo o las indicaciones de otros operarios y/o superiores, y tomar decisiones para realizar un mejor aprovechamiento de la materia prima y de la máquina que opera.

Funciones que ejerce el profesional

1. Organizar el área de trabajo

1.1 Verificar la disponibilidad de la materia prima e insumos de acuerdo con el plan de producción.

El Operador organiza su sector teniendo en cuenta la materia prima/rollos, las condiciones técnicas y operativas de la máquina, en función de la secuencia de actividades programadas.

Recibe e interpreta la orden de producción del encargado del aserradero o superior inmediato.

Verifica la disponibilidad de la materia prima e insumos necesarios para cumplir con los requerimientos del plan de producción en base a la interpretación de la orden de trabajo. Aplica en todas sus actividades normas de calidad y de seguridad personal y laboral.

1.2 Verificar el estado general de la máquina y equipos complementarios y tomar acciones correctivas.

Controla el estado general de la maquina y de los equipos complementarios. Verifica con la asistencia de un auxiliar el estado general de la máquina y de los equipos complementarios manteniéndolos en condiciones técnicas y operativas. Organizar las herramientas de corte.

Registra todas las actividades que realiza. Comunica a sus superiores o, a otros sectores operativos el mantenimiento de la máquina. Solicita la reparación de partes. Todas las actividades las realiza en condiciones de seguridad laboral.

2. Acondicionar la máquina principal

Acondiciona la máquina principal verificando su estado general, seleccionando y controlando las herramientas de corte y aplicando en cada una de sus acciones los criterios de seguridad personal y de terceros. Realiza el mantenimiento preventivo de la máquina y de los equipos complementarios a utilizar. Controla las condiciones técnicas de la máquina y herramientas de corte, con la asistencia de un auxiliar, para evitar daños en las mismas y en la materia prima.

Realiza los ajustes necesarios de la máquina y de las herramientas de corte de acuerdo con el producto solicitado. Registra todas las actividades que realiza según criterios del establecimiento donde se desempeña. Aplica en todas sus actividades normas de higiene, seguridad y calidad.

4. Planificar, gestionar y administrar el proceso de trabajo.

El Operador de Máquina Principal de Aserradero *está capacitado para planificar, gestionar y controlar sus procesos de trabajo contribuyendo a las mejoras de resultados de su trabajo y de la organización con principios de eficiencia y eficacia, en forma racional y sistemáticamente organizada.*

5. Comercializar los servicios específicos de la profesión.

El Operador de Máquina Principal de Aserradero *está capacitado para hacer uso de las técnicas de mercado (marketing) , obteniendo mejoras en los resultados de la organización basadas en la mejora continua de la satisfacción de los clientes y potenciales clientes.-*

Área Ocupacional

Este profesional se circunscribe al sector del aserrado asignado al procesamiento de rollizo en las industrias de la primera transformación mecánica de la madera, ya sea en aserraderos de madera nativa como en aserradero de madera implantada. Desarrolla tareas de media y alta complejidad individualmente y forma parte de equipos de trabajo conformados para el proceso

El "Operador de máquina principal de aserradero" esta capacitado para ejecutar responsablemente los trabajos de su área, respetando las normas de seguridad, calidad y técnicas operativas aplicables en cada actividad, utilizando los equipos, herramientas y materiales racionalmente.

Esta capacitado para planificar y ejecutar trabajos con responsabilidad y autonomía y comprender la organización de las industrias del aserrado.

V.- Trayectoria Formativa del Operador de Máquina Principal de Aserradero

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 de Máquina Principal de Aserradero, estas capacidades se presentan en correspondencia con las **funciones que ejerce el profesional**, enunciados 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"> • Reconocer las distintas materias primas/especies para responder a las necesidades de producción. • Reconocer los puntos de control para acondicionar la máquina antes de realizar la tarea. • Interpretar la orden de producción para acondicionar la máquina y preparar la materia prima a procesar. • Evaluar el estado de la máquina y de los equipos complementarios para responder a la planificación de trabajo a realizar. • Ajustar la máquina de acuerdo a la especie para la obtención del producto final. • Evaluar fallas ocurridas durante la operación y realizar las correcciones necesarias para dar continuidad a la tarea planificada. • Evaluar la calidad de corte y dimensión del producto para dar respuesta a los requerimientos de producción. • Evaluar las condiciones de la materia prima que inciden en la operación normal de la planta y en el grado de 	<ul style="list-style-type: none"> • Normas de Seguridad. Elementos de protección personal, su uso. Ergonomía. • Materia Prima: género y tipo de especies. Características organolépticas de las especies. Uso y aplicaciones de cada una. Densidad de las especies. Maderas blandas y duras: resistencia. Especies por región geográfica. Tipos, características y clasificación de rollo/madera: planos de corte (tangencial, radial u otros). Fallas y defectos (nudos, rajaduras, otros). • La transformación de la madera. Sistemas de aserrado. Herramientas y criterios de seguridad para manipulación de materia prima. Clasificación de materia prima: según Cliente, calidad, densidad, diámetro, otros. • Máquina principal de Aserradero: características. Tipos de máquinas principales de los aserraderos y otras: Sierra sinfín, Sierras gemelas de circulares, Sierras astilladoras, Sierras alternativas y otras

<p>aprovechamiento del rollo / materia prima.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar esquemas de corte de acuerdo a la orden de producción, a defectos en la madera, y a la especie para optimizar la producción. • Diagnosticar y corregir defectos en el aserrado para asegurar la calidad del producto y la efectividad de la máquina. <p>Aplicar criterios ergonómicos durante la operación de la máquina principal para evitar situaciones que afecten su seguridad personal y laboral.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Comunicar situaciones críticas a los responsables de distintos sectores de un aserradero para resolver problemas de abastecimiento y carga. • Informar situaciones en caso de accidentes y reconocer las medidas a seguir para aplicar los primeros auxilios. • Reconocer fallas o defectos para ajustar las operaciones durante el proceso implementado. • Analizar problemas ocurridos durante la operación de la máquina para proponer soluciones posteriores. • Analizar la calidad de un producto obtenido para realizar modificaciones en el esquema de corte. • Evaluar problemas en el desarrollo de las actividades para implementar mejoras en los procedimientos y un mejor aprovechamiento de la materia prima y del equipo que opera. <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar normas de seguridad para preservar su persona, a terceros y al medio ambiente. • Comprender a las organizaciones como sistemas. • Establecer relaciones sociales de cooperación, división del trabajo, 	<ul style="list-style-type: none"> • Equipos complementarios y elementos de la máquina: transferidores, rodillos, mesas de cadena, compresores, centrales hidráulicas, malacates eléctricos, componentes de transmisión, reductores, moto-reductores, motores eléctricos, características y función. • Programación de tablero de comando. Operación de la máquina de acuerdo al tipo corte y materia prima. Procedimientos para operar la máquina principal siguiendo criterios de seguridad. • Defectos de funcionamiento en la máquina principal: vibraciones, falta o exceso de lubricantes y refrigerante de corte, desalineación de equipos, fallas en sensores o dispositivos. • Nociones de geometría, sistema métrico decimal, proporcionalidad. • Organización del trabajo y del taller. Procedimientos y estrategias de medición y almacenado. • Distintos esquemas de corte. Procedimientos de corte. Tipos de defectos de aserrados. Distintos productos de los rollos y su resistencia: tirante estructural, piezas para revestimiento, otros. Control de dimensión y calidad de corte. Tipos de análisis de resistencia. • Gestión integral de residuos. • 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
---	--

<p>coordinación e intercambio en el propio equipo de trabajo, o con otros equipos que intervengan en sus actividades (utilizando criterios y herramientas de gestión).</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. ▪ 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. 	<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. • 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
---	--

<ul style="list-style-type: none">▪ 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.	<p>relacionada con la compra venta y sus requisitos legales e impositivos. El contrato de servicio como herramienta de gestión.</p> <ul style="list-style-type: none">• 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 de Máquina Principal de Aserradero requiere una carga horaria mínima total de 250 horas reloj.

3.- Equipo docente:

Módulos específicos del Perfil Operador de Máquina de Aserradero: 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 de Máquina Principal de Aserradero 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

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 cumplimentados.

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

Ministerio de Educación de la Provincia de Corrientes

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 Prácticas Profesionalizantes de este Perfil, se proponen las siguientes actividades:

En el caso de la formación de esta figura profesional se sugiere contar con la participación en las prácticas de personas que asuman el rol de ayudantes/auxiliares y supervisor, para facilitar su desarrollo.

Dichas prácticas resultan indispensables para poder evaluar las capacidades mencionadas anteriormente, a modo de ejemplo se describen las siguientes:

- La organización del sector de trabajo, la interpretación de la orden de producción, la verificación del estado y volumen de la materia prima a procesar, el registro de los datos y la aplicación de criterios de seguridad en el trabajo y el cuidado del medio ambiente según la normativa vigente.
- La verificación del estado de las herramientas y de los equipos complementarios para procesar la materia prima y poner en funcionamiento la máquina principal.
- La verificación del estado operativo de la máquina principal, aplicando criterios de seguridad en el trabajo y el cuidado del medio ambiente según normativa vigente.
- El control del estado de la sierra sinfín y la aplicación de los procedimientos el procedimiento correspondiente preservando la seguridad de terceros, equipos y herramientas.
- La identificación de defectos de la sierra cinta, así como la identificación de posibles causales de defectos y la presentación de soluciones justificando la propuesta.
- La identificación de los defectos que se presentan en la materia prima, y selección de esquema de corte para aprovechamiento del rollizo.
- La operación de la máquina principal, respetando la velocidad de avance, el método de aserrado seleccionando para un mejor aprovechamiento de la materia prima preservando la seguridad de terceros, equipos y máquina.
- Identificación y correcciones de errores de la máquina principal: vibraciones, falta exceso de lubricantes y refrigerante de corte, desalineación de equipos, fallas en sensores o dispositivos, aplicando criterios de seguridad en el trabajo y el cuidado del medio ambiente según normativa vigente.

Estas prácticas implican la utilización por parte de los participantes de planillas, formularios y órdenes de producción/trabajo, equipos, herramientas, máquina principal de aserradero, materiales e insumos necesarios y los elementos de protección personal para desarrollar las mismas.