



2019

CCT
DISEÑO
CURRICULAR

TEXTIL

FORMACIÓN PROFESIONAL



| Dirección de Educación
Técnica y Trabajo



MENDOZA
GOBIERNO

DISEÑO CURRICULAR PROVINCIAL

FORMACIÓN PROFESIONAL INICIAL

ESPECIALIDAD TEXTIL

DIRECCIÓN GENERAL DE ESCUELAS
DIRECCIÓN DE EDUCACIÓN TÉCNICA Y TRABAJO
MENDOZA – 2019

AUTORIDADES

Gobernador

Lic. Alfredo Cornejo

Director General de Escuelas

Lic. Jaime Correas

Jefatura de Gabinete

Lic. Graciela Orelogio

Subsecretaría de Educación

Lic. Gustavo Capone

Subsecretaría de Administración

Lic. Gabriel Sciola

Dirección de Planificación de la Calidad Educativa

Mgter. Maria Julia Amadeo

Director de Educación Técnica y Trabajo

Lic. Carlos Humberto Daparo

COORDINACIÓN GENERAL DE CCT

Prof. Verónica Alejandra Ruiz

Tec. Sup. Gladys Esther Lozano

DIRECCIÓN Y ASESORAMIENTO PEDAGÓGICO

Prof. Paulina Almaraz

Lic. Vanina Clementel

Prof. Leandro Rodríguez

PARTICIPANTES EN EL PROCESO DE CONSTRUCCIÓN CURRICULAR

INET

Dirección de Planeamiento

Dirección de Educación Superior

COPETyT

IDITS y empresas textiles asociadas.

IPCL de la Provincia de Mendoza: IGA, ARRAYANES, Escuela de Hotelería y Turismo “Islas Malvinas”

Supervisores, Directivos y Docentes de los Centros de Capacitación para el Trabajo.

AGRADECIMIENTOS

Agradecemos la participación de Supervisores, directivos y docentes de los Centros de Capacitación para el Trabajo de la Provincia de Mendoza por su trabajo en la elaboración de aportes y sugerencias para el proceso de construcción curricular, por la participación en Jornadas de Intercambio socio productivas, fundamentales para avanzar en las estructuras curriculares existentes.

Lic. Alfredo Cornejo

Gobernador de la Provincia de Mendoza

Un nuevo Diseño Curricular de Formación Profesional para los Centros de Capacitación para el Trabajo es un legado que la gestión en la Provincia deja entre otros logros educativos de estos años, el nuevo diseño va a proyectarse en el tiempo, pensemos que estamos generando cambios para todos los mendocinos, y más aún para nuestras futuras generaciones. Toda la población a partir de hoy puede ver realizado este sueño, que por años se ha visto demorado, necesitamos más herramientas que nos ayude a prosperar y brindar la igualdad de oportunidades para que nuestros adolescentes, hombres y mujeres puedan alcanzar un trabajo digno, y es por intermedio de la educación, el protagonismo que hoy la población mendocina nos está reclamando.

Me llena de orgullo dar inicio a esta tarea, la que ha sido realizada con la participación de diversos sectores educativos y empresas, lo cual responde a mi deseo de que nuestra provincia cuente con un nuevo estado que pueda dar mejores servicios a los ciudadanos.

Han intervenido, además de la Dirección General de Escuelas, INET, COPETyT, IDITS, empresas textiles, supervisores, directivos y docentes de los Centros de Capacitación para el Trabajo, a todos ellos agradezco su colaboración y les pido que sigan apostando por la educación, que con ella sembraremos un futuro próspero y con muchos augurios.

Deseo que este nuevo Diseño Curricular, genere en los mendocinos un gran desafío para mejorar aún más nuestro futuro, por eso aludí a un legado, estas son las acciones que he planteado hacer desde mi gestión, la cual dejan cambios influyente, y huellas, sin evitar los desafíos, advierto que estamos logrando hacer modificaciones en objetivos que se creían inalcanzables, que por muchos años no se pudieron lograr. Estoy convencido que estas acciones son para mejorar y seguir animándonos a los desafíos que vienen.

Nosotros, los mendocinos, somos personas decididas, creativas y corajudas, estos nos hace pensar en crecimiento a corto y largo plazo, tradición que nos honra y que ha marcado a nuestra provincia

Director General de Escuelas de la provincia de Mendoza

Hemos comenzado con la conformación del Diseño Curricular de Formación Profesional, para que sea aplicado en los Centro de Capacitación para el Trabajo, en todo el territorio provincial, esta gestión ha mejorado aún más la educación mendocina, sobre las bases de evidencias. El desarrollo de este DCP es un capítulo prioritario en la mejora de la educación, y estamos convencidos que los estudiantes descubrirán una nueva forma de capacitarse, con una visión más actualizada, que es lo que el mundo del trabajo nos viene reclamando.

Es de ponderar la elevada participación de distintos sectores : educativo y empresarial, lo que ha dado como fruto la producción de documentos que enriquecieron todo este proceso, que hoy da muestra del trabajo que por años se ha visto postergado, haciendo realidad aquellos que en algún momento fuese imaginario, estamos en el mejor camino nuestra meta es generar mano de obra especializada, que pueda insertarse en los distintos campos laborales en relación de dependencia, o bien, en micro emprendimientos. Éste es el papel preponderante que imaginamos para nuestra educación en lo relacionado a temas laborales.

Este DCP a partir de hoy cobra vida, al poder entregar elementos que puedan colaborar con las inquietudes y necesidades de una población que necesita herramientas para alcanzar logros y gratificación, a través del trabajo que emana del hombre que lucha por capacitarse y aprender nuevas competencias y capacidades que mejoren su calidad de vida, ofreciendo un futuro más acorde a los tiempos modernos del siglo XXI..

Creo que el futuro está en la educación y en la Formación Profesional, con un nuevo modelo formativo que alcance a la población otras alternativas, en este mundo laboral tan competitivo.-

Lic. Carlos Daparo

Director de Educación de Técnica de Trabajo

La Educación Técnico Profesional es un derecho de todo habitante de la Nación Argentina, que se hace efectivo a través de procesos educativos, sistemáticos y permanentes. Como servicio educativo profesionalizante, comprende la formación ética, ciudadana, humanístico general, científica y tecnológica. La Educación Técnico Profesional promueve en las personas el aprendizaje de capacidades, conocimientos, habilidades, destrezas, valores y actitudes relacionadas con desempeños profesionales y criterios de profesionalidad propios del contexto socio-productivo, que permitan conocer la realidad a partir de la reflexión sistemática sobre la práctica y la aplicación sistematizada de la teoría.

Las trayectorias formativas que este diseño curricular brinda una formación orientada a la apropiación por parte de los estudiantes de los conocimientos, habilidades, actitudes, valores culturales y éticos correspondientes a un perfil profesional, cuya trayectoria formativa integra los campos de la formación general, científico-tecnológica, técnica específica, así como el desarrollo de prácticas profesionalizantes y el dominio de técnicas apropiadas que permitan la inserción en un sector profesional específico los preparará para el desempeño en áreas ocupacionales determinadas que exigen un conjunto de capacidades y habilidades técnicas, así como el conocimiento relativo a los ambientes institucionales laborales en los que se enmarca dicho desempeño.

Los insto a caminar en este nuevo desafío con visión de proyección permanente para un Mendoza posicionada en el mundo.

Tabla de contenido

PARTICIPANTES EN EL PROCESO DE CONSTRUCCIÓN CURRICULAR	4
NOCIONES PRELIMINARES.....	11
Marco pedagógico conceptual	11
Introducción	11
Características socio-económicas actuales	11
FP y las trasformaciones en el mundo del trabajo	13
Marco Normativo para la FP	18
Las Prácticas Profesionalizantes.....	23
PROCESO DE CONSTRUCCIÓN CURRICULAR	27
Certificación de Operador de Máquinas	30
FP Nivel I	30
ALCANCE DEL PERFIL PROFESIONAL:.....	30
FUNCIONES.....	30
ÁREA OCUPACIONAL Y REFERENCIAL DEL PERFIL PROFESIONAL.....	31
REFERENCIAL DEL INGRESO.....	31
CARACTERÍSITCAS DEL ENTORNO FORMATIVO	31
TRAYECTO FORMATIVO.....	32
CARGA HORARIA TOTAL DEL TRAYECTO FORMATIVO	32
TRAYECTO FORMATIVO MODULAR.....	33
Certificación de Operador Cortador de Industria Indumentaria.....	35
FP Nivel II	35
ALCANCE DEL PERFIL PROFESIONAL:.....	35
FUNCIONES.....	35
ÁREA OCUPACIONAL Y REFERENCIAL DEL PERFIL PROFESIONAL.....	35
REFERENCIAL DEL INGRESO.....	35
TRAYECTO FORMATIVO.....	36
CARACTEÍSTICAS DEL ENTORNO FORMATIVO:	36
CARGA HORARIA TOTAL DEL TRAYECTO FORMATIVO	37
TRAYECTO FORMATIVO MODULAR.....	37
Certificación de Modelista - Patronista.....	39
FP Nivel II	39
ALCANCE DEL PERFIL PROFESIONAL:.....	39
FUNCIONES.....	39
ÁREA OCUPACIONAL Y REFERENCIAL DEL PERFIL PROFESIONAL.....	40

ÁREA OCUPACIONAL	40
REFERENCIAL DEL INGRESO.....	40
TRAYECTO FORMATIVO.....	40
CARACTERÍSTICAS DEL ENTORNO FORMATIVO:	40
CARGA HORARIA TOTAL DEL TRAYECTO FORMATIVO	41
TRAYECTO FORMATIVO MODULAR.....	42
Certificación Confeccionista a medida - Modista/o	44
FP Nivel II	44
ALCANCE DEL PERFIL PROFESIONAL:.....	44
FUNCIONES.....	44
ÁREA OCUPACIONAL Y REFERENCIAL DEL PERFIL PROFESIONAL.....	45
ÁREA OCUPACIONAL	45
REFERENCIAL DEL INGRESO.....	45
TRAYECTO FORMATIVO.....	45
CARACTERÍSTICAS DEL ENTORNO FORMATIVO:	46
CARGA HORARIA TOTAL DEL TRAYECTO FORMATIVO	47
TRAYECTO FORMATIVO MODULAR.....	47
Desarrollo de los Módulos del Trayecto Formativo	49
Implementación	85
Anexo I.....	88

NOCIONES PRELIMINARES

Marco pedagógico conceptual

Introducción

La Formación Profesional está en el foco del debate hace años, no sólo en Europa sino también en América Latina debido a las características actuales de los sistemas socio-productivos locales y globales que hacen necesaria la formación para un mundo del trabajo en constante cambio. Desde esta perspectiva la flexibilidad y la Formación general toman sustento para la generación de sistemas de empleabilidad que contribuyan al desarrollo productivo local y de los ciudadanos.

Los sistemas productivos y del trabajo demandan una revisión de las ofertas formativas que le permitan a la persona desarrollar el potencial que tiene, no solo para ser contratado por una empresa sino también para generar un medio que le permita satisfacer sus necesidades profesionales, económicas, de promoción y desarrollo a lo largo de su vida (empleabilidad).

La urgencia hoy es que las personas desarrollen capacidades amplias, que les permitan aprender, y desaprender, a lo largo de toda su vida para adecuarse a situaciones cambiantes. Cumplir con este objetivo requiere del establecimiento de procesos dinámicos de revisión y validación de las propuestas curriculares para que sean acordes con el presente y futuro social y laboral del territorio.

Por esto la Formación Técnica Profesional se posiciona como posibilidad para el desarrollo de capacidades para el trabajo a través de procesos que aseguren la adquisición de saberes científicos-tecnológicos y el dominio de las competencias básicas, profesionales y sociales propias de un campo ocupacional amplio. (Ley 26058).

Características socio-económicas actuales

La principal característica de la sociedad actual es su complejidad. Cambia rápidamente, es incierta, se transforma, plantea permanentes riesgos y desafíos.

Estos cambios generan transformaciones tanto en los sistemas de producción como en el trabajo:

- Respecto a las transformaciones en los sistemas de producción, se ha pasado de aquellos basados en la mecanización de los procesos de fabricación masiva y en serie, a las tecnologías basadas en la informatización que facilitan procesos de producción diversificados y flexibles. A la vez, los avances científicos y tecnológicos se incorporan, casi en forma inmediata, a los procesos productivos; y en muchos casos son impulsados por éstos.

- Respecto a las transformaciones en el trabajo, se puede decir que los sistemas de empleo correspondientes al paradigma de la producción industrial estandarizada que se fundamentaban en la división especializada de tareas son reemplazados por requerimientos de especialización más flexibles que permitan la realización de un conjunto de tareas y la aplicación de capacidades complejas. Se ha pasado de poner énfasis en la tarea concreta a focalizarse en los objetivos y resultados, abriendo margen de libertad y decisión en los procedimientos.

Siguiendo las ideas de Iacolutti, D. (2012) se puede decir que la rápida evolución del mercado de trabajo y la consecuente movilidad del trabajador en su actividad laboral, hace que el objetivo clave de la formación profesional sea el desarrollo de capacidades que permitan cubrir distintos roles dentro de un área laboral y de otras áreas.

Según la autora, para hacer referencia a esto se emplean términos como:

- Polivalencia: trabajar con distintos equipos o con diversos productos.
- Polifuncionalidad: cumplir diversas funciones (operación, mantenimiento, gestión, etc)

El acento no está dado en la adquisición de destrezas que hagan posible la ejecución de una tarea típica, sino en la preparación que debe tener un trabajador para desempeñarse en un sistema productivo cambiante.

En la actualidad se requiere que el trabajador pueda:

- Adaptarse y anticipar los cambios de su entorno.
- Comprometerse con su propio aprendizaje.
- Responder reflexivamente ante situaciones imprevistas y no sólo con rutinas.
- Ejecutar trabajos más complejos y de mayor dominio técnico.
- Intervenir en funciones de gestión.
- Participar en procesos de calidad.
- Interactuar y comunicarse con sus pares y con las líneas jerárquicas.
- Liderar equipos de trabajo.
- Contribuir con los procesos de mejora continua.
- Interpretar documentación técnica, de gestión y relativa a las demandas de clientes.

En síntesis, hay un cambio en el Perfil Profesional que se demanda a los trabajadores, requiriendo un sujeto competente para el rol.

Profundizando en lo ya mencionado anteriormente, el advenimiento de la sociedad del conocimiento y la globalización hacen necesaria una revisión de los modelos educativos, buscando nuevas respuestas a los qué, cómo, cuándo y para qué enseñar y aprender en el marco de la Formación Técnica Profesional, y culminando en desarrollos curriculares versátiles de acuerdo a los desafíos de la sociedad del futuro

FP y las transformaciones en el mundo del trabajo

Como respuesta a la crisis del modelo organizacional fordista-taylorista, los procesos de innovación tecnológica y organizacional que atraviesan las actividades industriales y de servicios en las últimas décadas obligaron a las mismas empresas a desplegar dispositivos de aprendizaje que estructuraron el desarrollo de capacidades necesarias para ejercer diversas ocupaciones u oficio. En esta nueva realidad laboral se demanda a los trabajadores capacidad de enfrentar procesos de aprendizaje continuo.

Estas capacidades son altamente requeridas y constituyen dimensiones a desarrollar y a incentivar en las personas como capacidades de base que se activan en la resolución de problemas.

- Funciones de gestión: relacionadas con actividades laborales relacionadas con la capacidad para administrar y asignar recursos materiales, humanos, tecnológicos o económicos con el fin de ejercer un control más eficiente sobre su proceso de trabajo.
- Funciones relativas a la organización técnico-productiva de los procesos de trabajo: el ejercicio de determinado rol laboral demanda no sólo de las capacidades relativas a la ejecución directa del trabajo. Requiere además, el desarrollo de capacidades relacionadas con la organización y preparación de los procesos de trabajo en términos de acceder a determinada información (identificación de manuales de sistemas; identificación de recetas; identificación de software; lectura de órdenes de trabajo, de planos, de diagramas, de fórmulas, entre otras) y la revisión de las condiciones de funcionamiento y de regulación de los equipos o herramientas, la organización y disponibilidad de dispositivos de seguridad, de higiene y prevención; la preparación y disposición de materia prima, materiales e insumos; la distribución de responsabilidades en el equipo de trabajo.

¹ IACOLUTTI, D. (2012). Formación de formadores en competencias laborales: herramientas para el diseño, implementación y evaluación de cursos de Formación Profesional. Ministerio de Trabajo, Empleo y Seguridad Social: CABA. [p.9-11]

- Funciones relativas a la innovación y creatividad: capacidad de crear situaciones nuevas, procesos nuevos, productos nuevos.
- Es de suma necesidad la actualización permanente y constante de las nuevas formas de producción y adquisición de saberes, se sugiere que en lapsos no mayores a tres años se revaliden los conocimientos y saberes según las demandas del sistema educativo y socio productivo.

La importancia del Perfil Profesional en la Formación Técnica Profesional

Las exigencias de una formación amplia, significativa y de calidad vinculada con el mundo del trabajo, hacen imprescindible establecer una clara identificación del perfil profesional, ya que indica a los distintos actores del mundo del trabajo y la producción, cuáles son los desempeños competentes que se esperan de un determinado profesional, constituyendo un código de comunicación entre el sistema educativo y el productivo.

El Perfil Profesional puede describirse desde dos perspectivas:

- Como conjunto de rasgos identificadores de competencias de un sujeto que recién recibe su certificación (profesional básico). De este modo es un egresado calificado para desempeñarse en las competencias centrales de la profesión con un grado de eficiencia razonable que se traduce positivamente en el cumplimiento de tareas propias y típicas de la profesión y negativamente en la evitación de errores que pudieran perjudicar a las personas u organizaciones.
- Como caracterización de un sujeto que se ha desempeñado en la profesión durante un tiempo razonable (profesional experto).

Clarificar el Perfil Profesional es muy importante a la hora de definir referenciales de ingreso y de asumir procesos de diseño, evaluación y ajuste curricular. Su papel es orientar la construcción del currículum, sustentar las decisiones que se tomen y ser referente para el permanente diálogo entre los esfuerzos formadores institucionales, el mundo del trabajo y los practicantes de la profesión. De este diálogo surgirán orientaciones para el reajuste constante de planes de formación.

Es importante aclarar que el Perfil Profesional es una realidad dinámica y móvil que está en constante cambio y ajuste en relación al entorno (científico, tecnológico, sociológico, socio-productivo de una profesión) y sus variaciones.

El dinamismo de este concepto está asociado al modelo de competencia, el cual se aleja de entender la tarea como una “unidad específica” (modelo fordista-taylorista) y se acerca a considerarla como “dominio” de acción profesional.

Formación Profesional y Capacitación Laboral

La LETP N° 26 058 define a la Formación Profesional como “el conjunto de acciones cuyo propósito es 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, y que permite compatibilizar la promoción social, profesional y personal con la productividad de la economía nacional, regional y local”. Según la Res 288/16 del CFE, la FP se caracteriza por otorgar una certificación referenciada a un perfil profesional existente en el campo socio-productivo, perteneciente a una familia profesional y que haya sido acordado en los ámbitos institucionales correspondientes.

Por otro lado, se entiende por Capacitación Laboral a las acciones formativas orientadas al desarrollo de las capacidades de las personas para que puedan adaptarse a las exigencias de un puesto de trabajo particular. Sin tener como condición un requerimiento particular de una calificación laboral previa.

Las acciones formativas de Capacitación laboral no se basan en perfiles profesionales ni en trayectorias educativas aprobadas por el Consejo Federal de Educación, por esta condición las certificaciones de Capacitación Laboral si bien son parte del ámbito de la de FP no requieren la identificación del nivel de certificación de la propuesta formativa.

El formato curricular de la Capacitación Laboral se organiza en torno a cursos orientados por el conocimiento práctico de dominio instrumental ligado a un puesto de trabajo específico. Las propuestas curriculares no podrán exceder la carga horaria de 100 hrs.

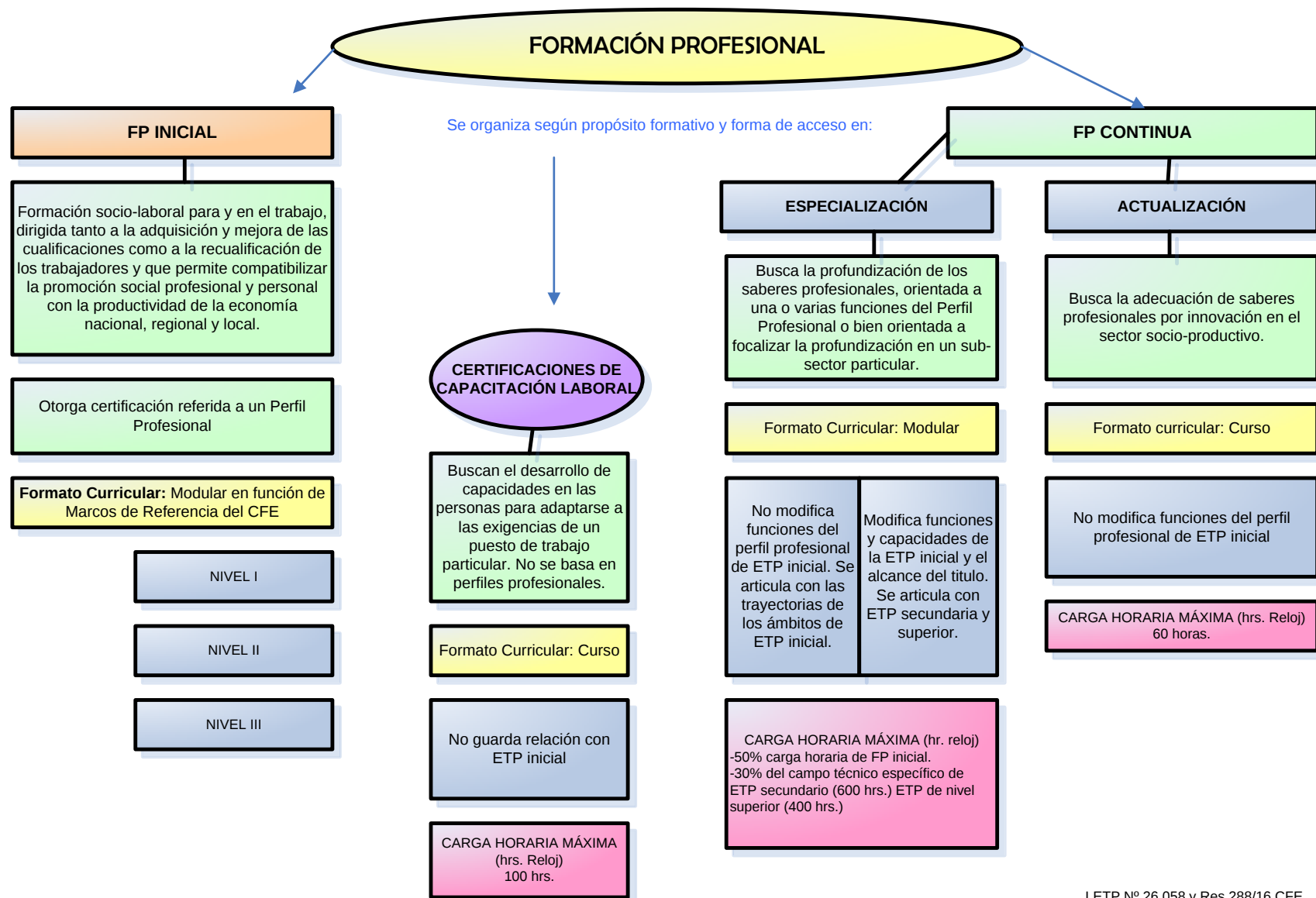
Las ofertas formativas de Capacitación laboral podrán ser acreditables en trayectos de formación profesional inicial, siempre y cuando exista afinidad formativa.

Acreditación de capacidades en Formación Técnico Profesional

Uno de los desafíos más importantes de la Formación Técnica Profesional tiene que ver con la acreditación de los saberes adquiridos en la experiencia socio-laboral de las personas.

Acreditación es un proceso pedagógico que da cuenta de lo que los sujetos saben para hacer lo que hacen, para luego poner en diálogo estos saberes con los que el propio sistema educativo transmite y certifica. Esto implica un avance en la construcción de una metodología que permita reconocer y validar en el sistema educativo los diferentes saberes adquiridos por la experiencia laboral. Esto no sólo es una oportunidad para estrechar el vínculo entre las instituciones de ETP con el sector socio-productivo; sino que además inciden en las posibilidades de inserción o de movilidad laboral.

Se trata de identificar, reconocer, validar y certificar oficialmente que una persona ha adquirido determinados aprendizajes dentro o fuera de los circuitos convencionales de formación, para hacerla acreedora de un certificado oficial de un saber general o de una parte del mismo por parte del sistema educativo.



Marco Normativo para la FP

Ley de Educación Técnica Nacional 26. 058

Res. CFE 261/06

Res. CFE 13/07

Res. CFE 115/10 Anexo I

Res. CFE 283/16 Anexo I

Res. CFE 287/16 Anexo I

Res. CFE 288/16 Anexo I

Res. CFE 250/16 y Anexos

Diseño Curricular Modular por competencias

“Esta separación entre la realidad del oficio y lo que se toma en cuenta en la formación, constituye el origen de muchas desilusiones...” Perrenoud

Tomando ideas planteadas por Tobón (2006) La naturaleza de la construcción curricular es de camino y no de llegada, es un proceso eminentemente investigativo que requiere una continua problematización e interrogación frente a su pertinencia contextual, pedagógica y filosófica.

El Diseño Curricular es el término que se reserva para el proyecto que recoge tanto las intencionalidades o finalidades más generales como el plan de estudios, de modo que dicha representación opera como guía orientadora a la hora de llevar el currículum a la práctica

El aprendizaje situado:

“El aprendizaje es experiencia, todo lo demás es información”

Albert Einstein

La idea de aprendizaje situado parte de la perspectiva constructivista y apunta al logro de aprendizajes significativos: social, lógica, cultural e individual. Esto implica que lo que se aprenda tenga un sentido lógico, relevancia social y cultural y que tenga sentido para el sujeto.

La perspectiva de la “cognición situada” destaca la importancia de la actividad y el contexto para el aprendizaje. Desde la misma el proceso de enseñanza debería orientarse a partir de

prácticas auténticas, y de esta manera achicar distancias entre el sistema de educación y la realidad social y laboral.²

Pasar de trabajar a nivel simbólico libre de contexto a trabajar desde el contexto como generador del conflicto cognitivo y provocador de construcciones colectivas dinámicas relacionadas con capacidades complejas que puedan ser reinventadas por los sujetos en la autogestión de sus propios procesos de formación continua.

Competencias:

Las competencias son procesos complejos que las personas ponen en acción-actuación-creación, para resolver problemas y realizar actividades (de la vida cotidiana y del contexto laboral-profesional), aportando a la construcción y transformación de la realidad, para lo cual integran el saber ser (automotivación, iniciativa y trabajo colaborativo con otros), el saber conocer (observar, explicar, comprender y analizar) y el saber hacer (desempeño basado en procedimientos y estrategias), teniendo en cuenta los requerimientos específicos del entorno, las necesidades personales y los procesos de incertidumbre, con autonomía intelectual, consciencia crítica, creatividad y espíritu de reto, asumiendo las consecuencias de los actos y buscando el bienestar humano. (Gallego, 1999)

Las competencias parten desde la autorrealización personal, buscando un diálogo y negociación con los requerimientos sociales y del sector productivo, con sentido crítico y flexibilidad.

Quizás la educación por competencias desde el enfoque complejo otorgue la versatilidad curricular necesaria para la educación y la sociedad del futuro.

Desde este postulado de Lizarraga (1998)³, la formación por competencias es abordada como un proceso recursivo y dialógico por medio del cual la sociedad forma a sus miembros para la autorrealización y, a su vez, es esta formación la que posibilita la permanencia y continua recreación de la sociedad.

Además, es fundamental, para la formación por competencias la contextualización en el marco de una comunidad determinada para que posea pertinencia y pertenencia, además de contar

² DÍAZ BARRIGA, Frida y HERNÁNDEZ ROJAS, Gerardo (2002) Estrategias docentes para un aprendizaje significativo: una interpretación constructivista. Ed. Mc Graw Hill.

³ TOBÓN, Sergio (2006) Formación basada en competencias: pensamiento complejo, diseño curricular y didáctica. ECOE Ediciones: Bogotá [28]

con una política de gestión de calidad que asegure realmente la formación de competencias acorde con el PEI y con los mecanismos de retroalimentación, control y mejora.⁴

“Las competencias tienen cinco características fundamentales: se basan en el contexto, se enfocan en la idoneidad, tienen como eje la actuación, buscan resolver problemas y abordan el desempeño en su integridad” (Tobón:2006:81)

Contexto

El enfoque por competencias promueve apartarse de la idea de valorar el desempeño de acuerdo con criterios predefinidos de carácter ideal, lo cual resulta ahistórico y abstracto. (Zubiría: 2002)⁵

“El contexto es una realidad compleja, atravesada por unos poderes, unos lenguajes, unas reglas, unos códigos, unos intereses, unas demarcaciones específicas” (Morin:2002:108)

En una perspectiva de la complejidad no se puede hablar de personas competentes o no competentes, sino como contextos competentes o no competentes ya que es el contexto el que significa, influye, implica, limita y motiva a las personas en su desempeño. En el contexto sociocultural y económico es donde se hallan las condiciones facilitadoras o limitadoras del desempeño.

“La competencia del sujeto depende de las exigencias de diverso orden (cognitivas, comunicativas, estéticas, axiológicas, etc.) del entorno cultural en el que se desenvuelve; asimismo, tal entorno actúa como posibilitador o inhibidor de dichas competencias” (Duarte y Cuchimaque, 1999 p.11)⁶

Esto implica entender que las competencias se forman en interacción con los contextos y partir de esto es fundamental para entender la función docente como “provocador” o “facilitador” de la interacción con los contextos. Esto sin olvidar que así como los contextos actúan sobre las personas, las personas también actúan sobre los contextos transformándolos.

⁴ TOBÓN, Sergio (2006) Formación basada en competencias: pensamiento complejo, diseño curricular y didáctica. ECOE Ediciones: Bogotá [30-33]

⁵ En Tobón (2006)

⁶ En Tobón (2006)

Idoneidad

La idoneidad es central en el tema de competencias, pero no desde el enfoque reduccionista que sólo contempla las variables de tiempo y cantidad (por ejemplo: en una empresa se considera idóneo el que logra una cierta cantidad de producto en un tiempo determinado).

Desde el enfoque complejo las variables de tiempo y cantidad se integran con otras como calidad, empleo de recursos, oportunidad y contexto (Tobón:2006)

Actuación

La competencia implica un proceso de desempeño en el cual se realizan acciones con un determinado objetivo, de manera flexible y oportuna, en consideración del contexto. La actuación no sólo implica adaptarse y comprender el contexto, sino que apunta también a transformarlo.

“La actuación desde el enfoque complejo de las competencias se asume como un proceso integral donde se teje y entreteje el sentido de reto y la motivación por lograr un objetivo, con base en la confianza en las propias capacidades y el apoyo social (saber ser) con la conceptualización, la comprensión del contexto y la identificación clara de las actividades y problemas por resolver (saber conocer) para ejecutar un conjunto planeado de acciones mediadas por procedimientos, técnicas y estrategias, con auto evaluación y corrección constante (saber hacer) teniendo en cuenta las consecuencias de los actos” (Tobón: 2006: 84)

Resolución de problemas desde la complejidad

La resolución de problemas, desde una visión simplista, se definiría como la aplicación de un algoritmo lógico o realizar operaciones establecidas para alcanzar un resultado (por ejemplo: protocolo) Tampoco la resolución de problemas depende del grado de aprendizaje de las nociones de una disciplina, sino también de la forma como sean significadas, comprendidas y abordadas en un contexto.

En la resolución de problemas desde las competencias es preciso realizar las siguientes acciones:

- Comprender el problema en un contexto disciplinar, social y económico.
- Establecer varias estrategias de solución teniendo en cuenta lo imprevisto y la incertidumbre.
- Considerar las consecuencias del problema y los efectos de la solución dentro del conjunto del sistema.

- Aprender del problema para asumir y resolver problemas similares en el futuro.

Se pueden identificar dos tendencias en la resolución de problemas: una perspectiva consiste en enseñar a resolver problemas en un contexto específico, centrándose en la aplicación contextual de estrategias y procedimientos; la otra consiste en enseñar habilidades generales de resolución de problemas, aplicables a cualquier contexto.

Tobón (2006)

Integridad del desempeño

En toda actividad el ser humano debe ser visto como totalidad, como unidad tal que es imposible afectar una de sus dimensiones sin que se afecten las demás. Las competencias enfatizan en el desempeño integral del sujeto ante situaciones y problemas. El desempeño se asume como tejido eco lógico donde la persona, tanto en la relación consigo misma como con los demás, actúa en un marco de vínculos que se implican de forma recíproca.

Esta consideración resultaría fundamental para disminuir riesgos de caer en una propuesta formativa fragmentaria o en los extremos del instrumentalismo por un lado (privilegiando las estrategias y procesos) donde se niega el valor de los contenidos, ni el privilegio absoluto de los contenidos conceptuales y representacionales.

Tobón (2006)

La estructura modular

La estructura curricular basada en capacidades está compuesta por módulos, los cuales están estructurados en torno a situaciones problemáticas que permiten la selección de contenidos necesarios para desarrollar las capacidades que posibilitan su resolución. Durante este proceso de resolución de problemas el estudiante va adquiriendo un saber-hacer reflexivo.

Se pretende eliminar la fragmentación y apostar por un conocimiento integrado que, como sugiere Morin (2001), supere la superespecialización y el reduccionismo que aísla y separa. Las competencias constituyen una clara apuesta en esta línea, proponiendo la movilización de conocimientos y su combinación pertinente para responder a situaciones en contextos diversos.

De acuerdo a lo que plantea Vargas Leiva (2008) un módulo es un bloque unitario de aprendizajes que abordan una o más áreas o unidades de competencia de manera globalizada, integrando conocimientos, habilidades, destrezas y actitudes. Desde el punto de vista del

diseño curricular, un módulo es la unidad que posibilita organizar los objetivos, los contenidos, las actividades referentes a un problema de la práctica profesional y de las cualidades que se pretenden desarrollar.

Características del módulo

- Cada módulo es independiente y susceptible de integrarse a un sistema complejo mayor lo que otorga flexibilidad al diseño curricular.
- Cada módulo es una unidad de aprendizaje y respuesta pedagógica pertinente a determinadas necesidades.
- Permite transferibilidad entre contextos y facilidad de realimentación
- Es coherente con una o varias asignaturas, con una denominación clara y un objetivo definido, que en un lapso flexible, permite alcanzar objetivos educativos de capacidades, destrezas y actitudes que posibiliten al alumno/a desempeñar funciones profesionales.
- Los contenidos (conceptos, hechos, datos, procedimientos, valores, actitudes) son seleccionados en función de su aporte a la resolución del problema y a la construcción del saber hacer reflexivo.
- Se desarrolla a través de actividades formativas que integran formación teórica, conocimientos y saberes de las distintas materias, y formación práctica en función de las capacidades profesionales que se proponen como objetivos.
- El aprendizaje se entiende como un proceso de adquisición de significados que tiende a la permanente vinculación entre los contenidos de la formación y su aplicabilidad en los contextos productivos o sociales.
- Toma en cuenta el contexto de los procesos de enseñanza y de aprendizaje mediante la incorporación de las particularidades de los actores involucrados, de las condiciones de infraestructura y de los recursos existentes.
- Busca dotar al alumno de la capacidad de transformar el entorno.
- Cada módulo es evaluable y certificable independientemente.

Las Prácticas Profesionalizantes

“...La verdadera dimensión educativa se da en la interacción de la práctica con la teoría en un camino de ida y vuelta...”
(Rojas, 2013)

Continuando con la idea de Juan Rojas (2013) en su libro “Prácticas profesionalizantes en la educación técnica” se puede decir que la complementación e interdependencia entre teoría y práctica es tal que muchas veces su limitación queda desdibujada, por lo cual no es sencillo distinguir entre momentos de acción y de conceptualización para que al fin el estudiante sepa el “cómo hacer” pero también el “por qué” y “para qué” de ese hacer.

La práctica es la condición necesaria para la habilitación profesional, porque tiene la propiedad de ser un medio, un instrumento de validación de saberes.

“La Práctica Profesionalizante es una actividad formativa que consiste en el ejercicio concreto e integrado de saberes, conocimientos y capacidades en un ambiente real o similar al del mundo del trabajo y la producción; por la cual los estudiantes asumen y se entrenan en actitudes, aptitudes, gestos y lenguajes propios de un profesional técnico” (Rojas, 2013: 20)

LA EVALUACIÓN DE CAPACIDADES PROFESIONALES

La evaluación no es ni debe ser un apéndice de la enseñanza; ni del aprendizaje es parte de la enseñanza y del aprendizaje. En la medida que un sujeto aprende, simultáneamente evalúa, discrimina, valora, critica, opina, razona, fundamenta, decide, enjuicia, opta...entre lo que considera que tiene un valor en sí y aquello que carece de él. Esta actitud evaluadora que se aprende, es parte del proceso educativo, que como tal, es continuamente formativo (Alvarez Méndez, 1996).

La evaluación es un proceso complejo y de carácter axiológico. Plantea la necesidad de considerar a la vez los aspectos éticos y los técnicos, ya que es, fundamentalmente, una operación de construcción y de comunicación de un juicio de valor.

Asimismo, para construir “un juicio de valor” y no dar meramente una opinión sobre la competencia de un estudiante, resulta imprescindible organizar la evaluación como un proceso continuo, sistemático, global y comprensivo.

Lo aquí expresado respecto de la evaluación, supone concebirla como:

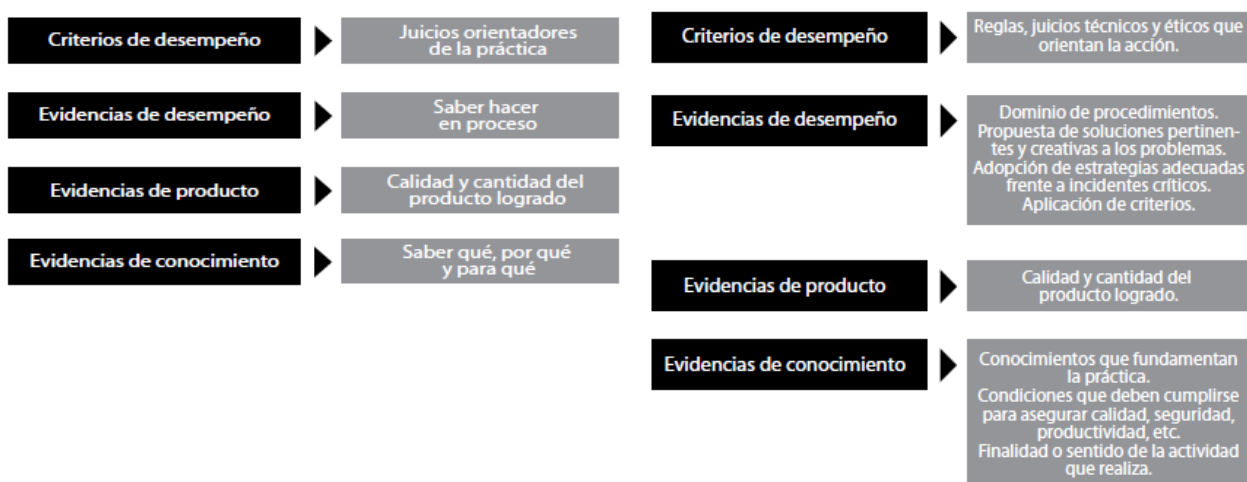
- Una actividad integrada al proceso de enseñanza y de aprendizaje que participa en todas sus fases y no una instancia única y final
- Parte de un proceso y no un producto o una acción aislada.
- Un medio y nunca un fin en sí misma.

La evaluación implica valorar los aprendizajes del estudiante en acción cuando resuelve situaciones problemáticas propias de su campo profesional y además demuestra ser capaz de conceptualizar acerca de qué hace, por qué, cómo lo hace y fundamenta las implicancias de ese accionar. Es decir, cuando estamos frente a un accionar reflexivo.

Por lo tanto, la evaluación de capacidades profesionales no se puede limitar a la mera demostración de conocimientos teóricos o a la acumulación de información, ni al exclusivo manejo de procedimientos o habilidades. Debe incluir el análisis y reflexión sobre la práctica.

Evaluar en el ámbito de la formación profesional supone valorar y emitir un juicio sobre el grado de adquisición de las capacidades profesionales en las que se pretendió formar. Asimismo, es preciso establecer cómo se va a evaluar.

La posibilidad de acceder, comprender y verificar el modo en que se ha logrado (o no) un aprendizaje, sólo es posible a través de lo que el sujeto exterioriza. Por tanto, evaluar la adquisición de capacidades profesionales implica obtener las evidencias necesarias que den cuenta de dicha adquisición.



Para poder obtener esas evidencias se deben establecer técnicas de recolección que pueden ser

- Observación directa.
- Situaciones organizadas al efecto de su observación.
 - Simulación de situaciones.
 - Resolución de problemas e incidentes.
 - Estudio de Casos.

- Ensayos:
 - Destructivos
 - No destructivos
- Análisis de Productos
- Análisis de Documentación
- Entrevista

La mejor forma de evaluar competencias es poner al sujeto ante una tarea compleja, para ver cómo consigue comprenderla y conseguir resolverla movilizando conocimientos. Los instrumentos de evaluación empleados no pueden limitarse a pruebas para ver el grado de dominio de contenidos u objetivos sino proponer unas situaciones complejas, pertenecientes a la familia de situaciones definida por la competencia, que necesitará por parte del alumno, asimismo, una producción compleja para resolver la situación, puesto que necesita conocimiento, actitudes, pensamiento meta cognitivo y estratégico (Bolívar, 2008, 84).

Además, en Formación Profesional, es importante considerar los ámbitos en los que realizar los procesos de evaluación, ya que deben contar con los elementos necesarios (como instalaciones, maquinarias, herramientas, Tics) para que sea posible que los estudiantes evidencien las capacidades profesionales adquiridas.

PROCESO DE CONSTRUCCIÓN CURRICULAR

El proceso de Diseño Curricular en la provincia fue enfocado desde la misma complejidad que exige la creación de trayectos formativos versátiles y adecuados a las características contextuales regionales, en pos de la evolución hacia la Formación Profesional y el refuerzo y enriquecimiento de las propuestas de Capacitación Laboral. Esto para propiciar la generación de espacios de empleabilidad y de vinculación dinámica entre el sector educativo y productivo regional.

Se evidenció principalmente la necesidad iniciar el tránsito hacia propuestas curriculares que respondan a demandas laborales, asegurando así lo que la Ley de Educación Técnica establece sobre la Formación Profesional “conjunto de acciones cuyo propósito es 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, y que permite compatibilizar la promoción social, profesional y personal con la productividad de la economía nacional, regional y local”.⁷ La modificación de los Diseños Curriculares entonces, permite mejorar la oferta educativa y hacerla más significativa para los jóvenes y/o adultos que la demandan y de ese modo para la provincia de Mendoza.

Otro punto importante a destacar es la necesidad de acercar los Diseños Curriculares a los Marcos de Referencia establecidos a nivel nacional, que son producto de un proceso consultivo construido por referentes tanto del sistema educativo como de los diferentes sectores productivos y regionalizar esas propuestas. Esto permite la homologación de las certificaciones que los centros de formación otorgan, reposicionándolos en un nivel de importancia mayor en las trayectorias formativas de los sujetos y en la productividad de la economía local.

En un primer momento se realizó un análisis de la realidad de los CCT de la provincia y sus ofertas formativas.

Posteriormente, se desarrolló un trabajo de recuperación de todo el material curricular disponible en la jurisdicción, haciendo un análisis de la evolución a través del tiempo y el estado de situación en cuanto a la construcción de trayectos formativos para la familia profesional.

También se recuperaron Marcos de Referencia Nacionales del CFE y las resoluciones que pudieran resultar orientativas del proceso, además de Diseños Curriculares homologados a nivel nacional.

Se propuso, a continuación, una jornada de Intercambio Intersectorial donde se propusieron mesas de discusión y diálogo entre representantes del sector socio-productivo de la provincia y docentes y directivos de los centros de capacitación para el trabajo de la provincia correspondientes al sector eléctrico. De la

⁷ Art. 17 LETP N° 26.058

misma resultaron conclusiones interesantes respecto de las demandas mutuas y de las vertientes de articulación posibles. Se pudo contrastar la relación entre la realidad del sector productivo en la provincia y la formación, pudiendo construir caminos posibles de mejora en la oferta educativa. Es destacable el rol de compromiso e implicación que cumplieron los docentes en dicha jornada de trabajo.

Más adelante, y con avances en el trayecto curricular, se realizó una jornada de trabajo y aporte en todos los CCT de la provincia que ofrecen formación en la familia del sector eléctrico, cada uno envió sus producciones y aportes a la Dirección y los mismos se analizaron en una matriz que permitió obtener información muy relevante para reforzar o reorientar el camino de construcción curricular hacia formas más cercanas a la realidad de la provincia y sus necesidades.

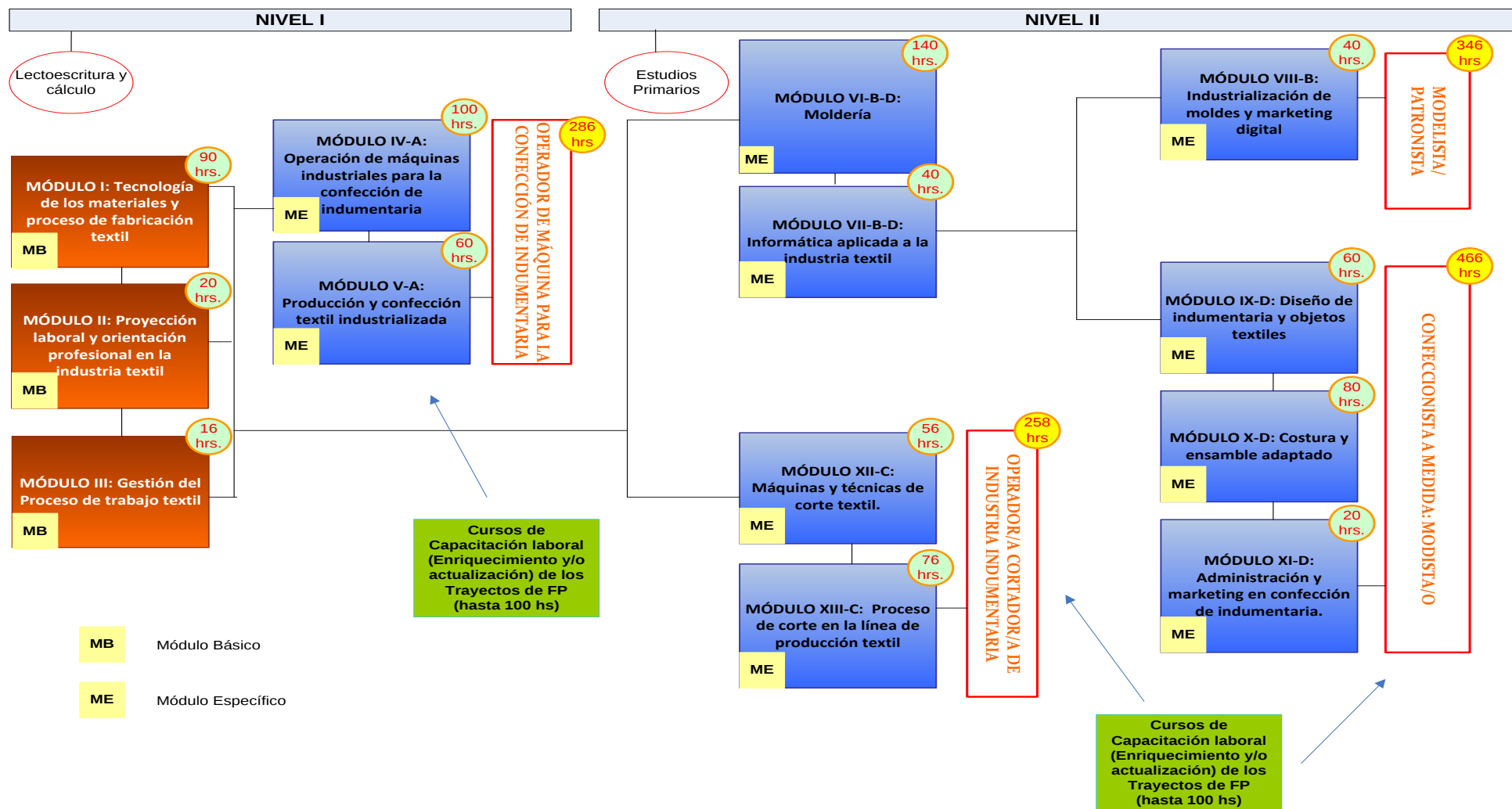
En todo el proceso se contemplaron las orientaciones que el servicio de asesoría técnica del INET y la Dirección de Planeamiento de la Provincia prestaron para asegurar correspondencia con los Marcos de Referencia Nacionales de la Familia Profesional.

La jurisdicción proveerá las observaciones continuas del desarrollo de las distintas certificaciones de formación profesional, en la que actualizará, de ser necesario, a fin de conformar un diseño que acompañe el desarrollo social y tecnológico con los nuevos desafíos que el mundo laboral requiera.

PERFIL DEL DOCENTE/INSTRUCTOR:

El docente instructor para cada módulo, deberá contar con formación de competencias y experiencia acreditable en el sector, lo que serán evaluados por las autoridades educativas, a fin de determinar los perfiles para el desarrollo de los módulos que componen cada certificación.

TRAYECTOS FORMATIVOS DE TEXTIL



Certificación de Operador de Máquinas

FP Nivel I



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 textiles⁸. 3) Realizar el mantenimiento preventivo de las máquinas, para evitar pequeñas averías⁹. 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.

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. 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.

FUNCIONES

Este operario está llamado a actuar bajo la supervisión general de técnicos de nivel superior al suyo, siéndoles requeridas las capacidades de autonomía en:

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.

⁸ 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, sabanas de camillas, manteles, servilletas y todos aquellos productos que se utiliza el mismo material y tecnología similar para su fabricación.

⁹ 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.

3. Realizar el mantenimiento preventivo de las máquinas, limpiando, lubricando y cambiando accesorios deteriorados para evitar pequeñas averías
4. Conocer la normativa vigente sobre seguridad e higiene relativas a los medios y equipos de seguridad empleados en el sector de la producción.

ÁREA OCUPACIONAL Y REFERENCIAL DEL PERFIL PROFESIONAL

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:

- Confección industrial de prendas y complementos textiles del vestir.
- Confección industrial de artículos textiles para el hogar, usos industriales y deportivos.

Puede desempeñarse, además dadas las capacidades profesionales que posee, en talleres cuya actividad sea la confección de prendas a medida, como proveedor independiente de productos terminados para una determinada marca, o en emprendimientos propios de productos textiles.

También puede desempeñarse en un conjunto de actividades o puestos de trabajos como:

- Operador-ensamblador en diferentes máquinas recta industrial de diferentes características y potencias.
- Operador ensamblador en collareta.
- Operador en máquinas overlock.
- Operador de atracadora.
- 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 la ejecución de una o varias maquinarias de confección.

REFERENCIAL DEL 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.

CARACTERÍSTICAS DEL ENTORNO FORMATIVO

Es requisito fundamental que el Centro de Formación cuente con la aprobación por parte de la jurisdicción de la infraestructura, el equipamiento y los insumos necesarios para dar inicio a la capacitación según los lineamientos de la Res. 175/12 del CFE. En el caso que el centro no logre cumplir con los requerimientos mínimos deberá emprender un proceso de planificación para la mejora continua de los entornos formativos según se especifica en la Res. 115/10 CFE.

Tipo de espacio:

El trayecto formativo de Operario de máquinas para la confección de indumentaria se realizará en un entorno formativo organizado en dos tipos de espacios: Aula y Talleres.

Cada tipo de espacio se encuentra asociado a un conjunto de prácticas de enseñanza que responde a los diversos módulos en los que se estructura el trayecto. Cada uno de los módulos puede desarrollarse en uno o en ambos espacios formativos.

El diseño y acondicionamiento de los espacios del taller y de prácticas deberá ordenarse para facilitar el aprendizaje por parte de los estudiantes y no sólo la demostración por parte del docente-instructor (Res.115/10 CFE).

Infraestructura:

Las condiciones edilicias, la superficie del espacio y la cantidad de estudiantes en simultáneo estarán reguladas por el área de Infraestructura de la Dirección de Educación Técnica y Trabajo de la provincia de Mendoza.

En cuanto a la provisión de energía, la potencia eléctrica del taller deberá ser acorde al equipamiento de enseñanza, el sistema de ventilación/extracción y la iluminación artificial. La instalación eléctrica para el taller podrá ser monofásica o trifásica según la necesidad.

En todo caso deberá contar con un circuito de señales.

Requerimientos físicos/ambientales:

Los espacios formativos deberán contar con un sistema de iluminación, ventilación, climatización y extracción adecuada a la normativa vigente, para la realización de las actividades formativas contemplando y respetando las normas de seguridad e higiene.

Equipamiento/mobiliario:

Para el desarrollo de las prácticas de enseñanza a desarrollarse en las aulas, se recomienda la utilización de mobiliario modular para permitir la reconfiguración del mismo con la finalidad de facilitar el trabajo individual o en grupos.

El centro deberá contar con el mobiliario necesario para alojar adecuadamente documentación técnica, componentes, instrumentos y herramientas. Además de bibliografía específica y actualizada en los diversos tipos de soporte, y otros insumos necesarios como pizarra, proyector y pantalla.

Elementos de seguridad e higiene:

Cada espacio formativo, ya sea aula o taller, deberá contar con los elementos de seguridad e higiene personales y ambientales adecuados.

TRAYECTO FORMATIVO

El diseño por módulos considera la articulación teoría y práctica, centrados en torno a situaciones problemáticas derivadas del contexto laboral y expresadas para su tratamiento en proyectos, simulaciones, análisis de casos, actividades de mejora continua o búsqueda de soluciones apropiadas, entre otras alternativas.

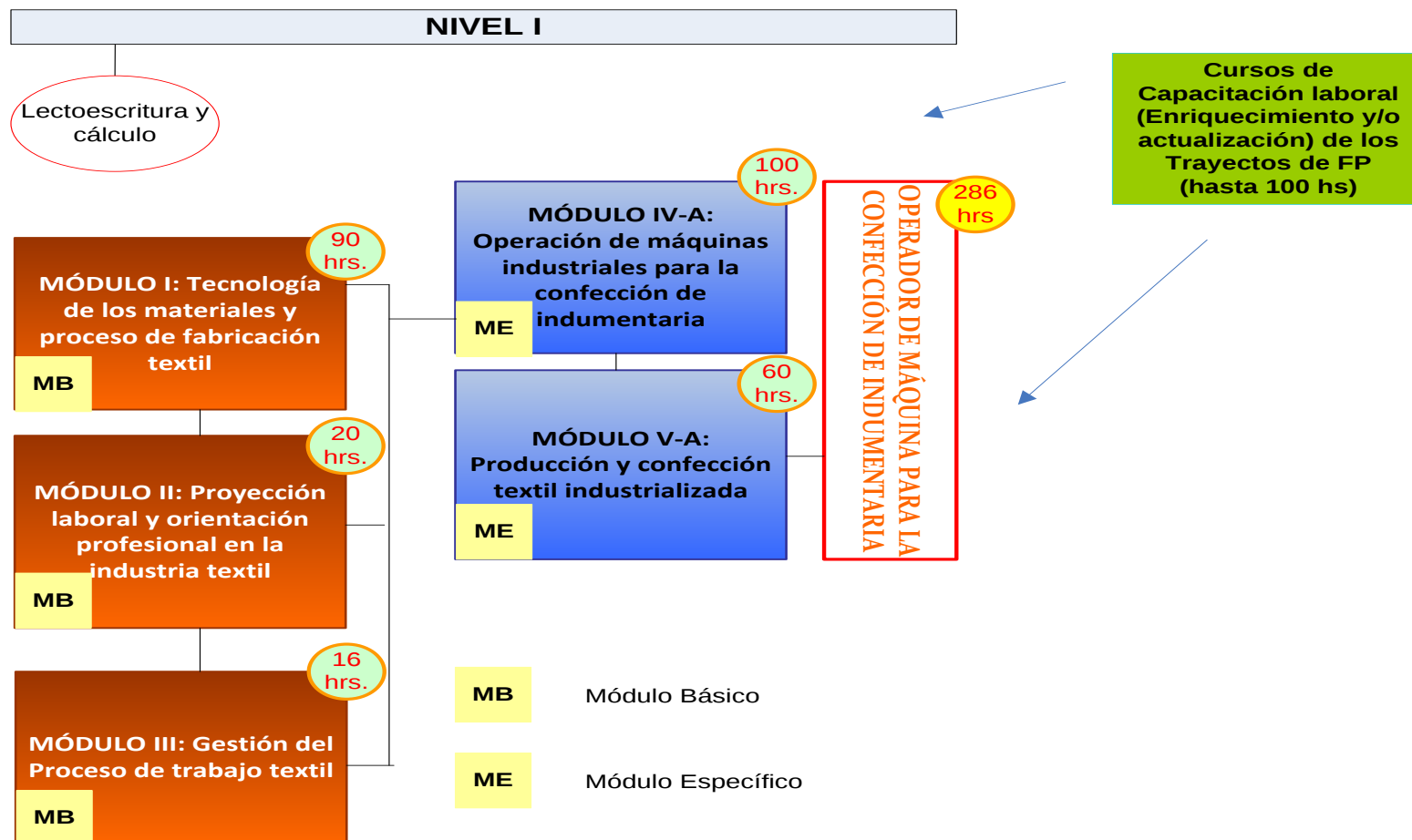
CARGA HORARIA TOTAL DEL TRAYECTO FORMATIVO

Horas reloj: 286

TRAYECTO FORMATIVO MODULAR

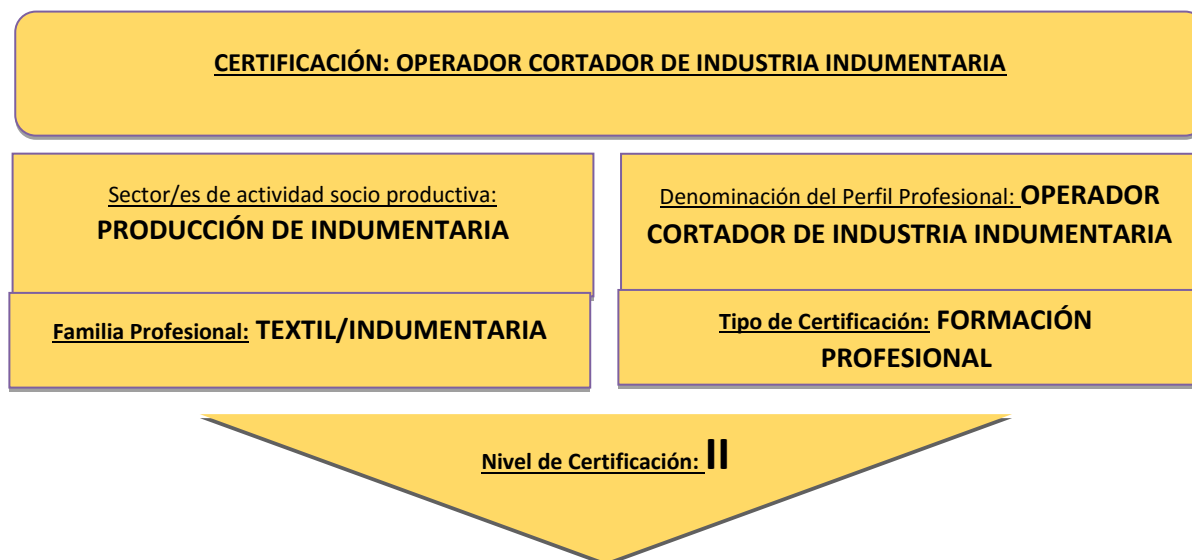
MÓDULOS COMUNES	Carga horaria
Módulo I: Tecnología de los materiales y proceso de fabricación textil.	90 horas
Módulo II: Proyección laboral y orientación profesional en la industria textil	20 horas
Módulo III: Gestión del proceso de trabajo textil	16 horas
MÓDULOS ESPECÍFICOS	Carga horaria
Módulo IV: Operación de máquinas industriales para la confección de indumentaria	100 horas
Módulo V: Producción y confección textil industrializada	60 horas
TOTAL DE HORAS DEL TRAYECTO	286 horas reloj

TRAYECTOS FORMATIVOS DE OPERADOR/A DE MÁQUINA PARA LA CONFECCIÓN DE INDUMENTARIA (TRAYECTO A)



Certificación de Operador Cortador de Industria Indumentaria

FP Nivel II



ALCANCE DEL PERFIL PROFESIONAL:

El Operador Cortador de Industria Indumentaria está capacitado, de acuerdo a las actividades que se desarrollan en el Perfil Profesional para Interpretar ficha técnica y órdenes de trabajo para la organización del mismo; identificar y seleccionar útiles y herramientas adecuadas, incluyendo los elementos de seguridad industrial y personal; 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 medio-ambiental; comprobar el cumplimiento de los estándares de producción, de calidad y de tiempo.

FUNCIONES

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:

- Interpretar la ficha técnica del producto, organizar y seleccionar los insumos y herramientas apropiadas para cumplir el proceso de marcado y corte.
- Realizar el tizado y tendido de las telas a cortar, garantizando el máximo aprovechamiento del material.
- Preparar, programar y ajustar las máquinas y herramientas para dar cumplimiento al proceso previamente elegido.
- Operar máquinas y herramientas para realizar el corte de telas, respetando, las normas de seguridad personal, industrial y medioambiental.

ÁREA OCUPACIONAL Y REFERENCIAL DEL PERFIL PROFESIONAL

REFERENCIAL DEL INGRESO

Es requisito de ingreso presentar constancia del nivel de Educación Primaria, acreditable a través de certificaciones oficiales del Sistema Educativo Nacional (Ley N° 26.206) y haber cumplido 18 años al 30 de

Junio. El aspirante que no posea dicha certificación podrá acceder a la formación en tanto realice en simultáneo una propuesta de terminalidad educativa.

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.

TRAYECTO FORMATIVO

El diseño por módulos considera la articulación teoría y práctica, centrados en torno a situaciones problemáticas derivadas del contexto laboral y expresadas para su tratamiento en proyectos, simulaciones, análisis de casos, actividades de mejora continua o búsqueda de soluciones apropiadas, entre otras alternativas.

CARACTERÍSTICAS DEL ENTORNO FORMATIVO:

Es requisito fundamental que el Centro de Formación cuente con la aprobación por parte de la jurisdicción de la infraestructura, el equipamiento y los insumos necesarios para dar inicio a la capacitación según los lineamientos de la Res. 175/12 del CFE. En el caso que el centro no logre cumplir con los requerimientos mínimos deberá emprender un proceso de planificación para la mejora continua de los entornos formativos según se especifica en la Res. 115/10 CFE.

Tipo de espacio:

El trayecto formativo de Operario de máquinas para la confección de indumentaria se realizará en un entorno formativo organizado en dos tipos de espacios: Aula y Talleres.

Cada tipo de espacio se encuentra asociado a un conjunto de prácticas de enseñanza que responde a los diversos módulos en los que se estructura el trayecto. Cada uno de los módulos puede desarrollarse en uno o en ambos espacios formativos.

El diseño y acondicionamiento de los espacios del taller y de prácticas deberá ordenarse para facilitar el aprendizaje por parte de los estudiantes y no sólo la demostración por parte del docente-instructor (Res.115/10 CFE).

Infraestructura:

Las condiciones edilicias, la superficie del espacio y la cantidad de estudiantes en simultáneo estarán reguladas por el área de Infraestructura de la Dirección de Educación Técnica y Trabajo de la provincia de Mendoza.

En cuanto a la provisión de energía, la potencia eléctrica del taller deberá ser acorde al equipamiento de enseñanza, el sistema de ventilación/extracción y la iluminación artificial. La instalación eléctrica para el taller podrá ser monofásica o trifásica según la necesidad.

En todo caso deberá contar con un circuito de señales.

Requerimientos físicos/ambientales:

Los espacios formativos deberán contar con un sistema de iluminación, ventilación, climatización y extracción adecuada a la normativa vigente, para la realización de las actividades formativas contemplando y respetando las normas de seguridad e higiene.

Equipamiento/mobiliario:

Para el desarrollo de las prácticas de enseñanza a desarrollarse en las aulas, se recomienda la utilización de mobiliario modular para permitir la reconfiguración del mismo con la finalidad de facilitar el trabajo individual o en grupos.

El centro deberá contar con el mobiliario necesario para alojar adecuadamente documentación técnica, componentes, instrumentos y herramientas. Además de bibliografía específica y actualizada en los diversos tipos de soporte, y otros insumos necesarios como pizarra, proyector y pantalla.

Elementos de seguridad e higiene:

Cada espacio formativo, ya sea aula o taller, deberá contar con los elementos de seguridad e higiene personales y ambientales adecuados.

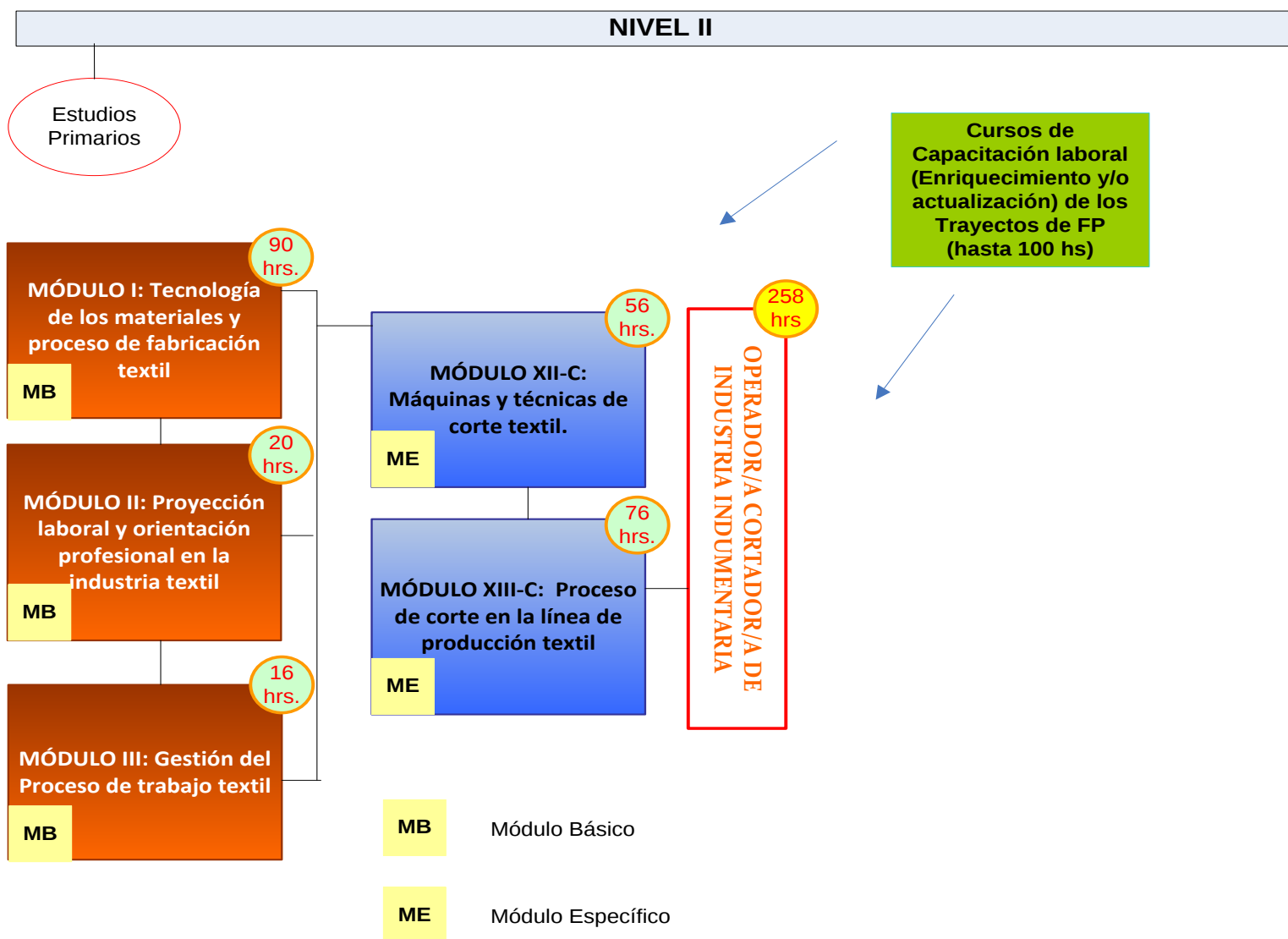
CARGA HORARIA TOTAL DEL TRAYECTO FORMATIVO

Horas reloj: 258

TRAYECTO FORMATIVO MODULAR

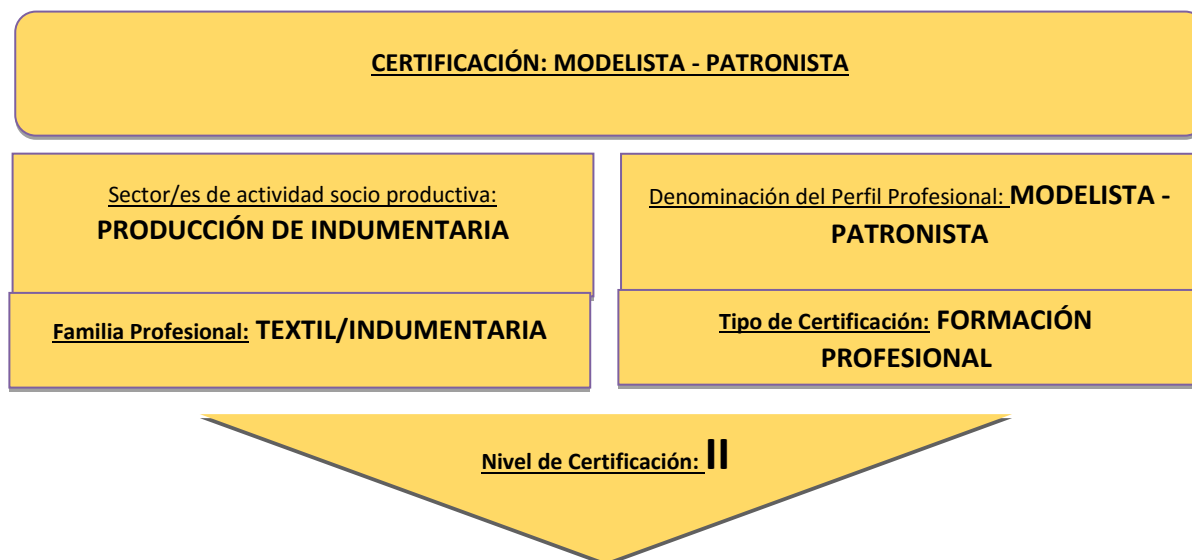
MÓDULOS COMUNES	Carga horaria
Módulo I: Tecnología de los materiales y proceso de fabricación textil.	90 horas
Módulo II: Proyección laboral y orientación profesional en la industria textil	20 horas
Módulo III: Gestión del proceso de trabajo textil	16 horas
Módulos Específicos	Carga horaria
Módulo XII: Máquinas y técnicas de corte textil	56 horas
Módulo XIII: Proceso de corte en la línea de producción textil.	76 horas
TOTAL DE HORAS DEL TRAYECTO	258 horas

TRAYECTO FORMATIVO DE OPERADOR/A CORTADOR/A DE INDUSTRIA TEXTIL (TRAYECTO C)



Certificación de Modelista - Patronista

FP Nivel II



ALCANCE DEL PERFIL PROFESIONAL:

El Modelista – Patronista está capacitado, de acuerdo a las actividades que se desarrollan en el Perfil Profesional, para: 1) Trazar Patrones Base. 2) Transformar Patrones Base a Prototipo e Industrializar el Patrón Modelo. 3) Escalar el Patrón Modelo. 4) Obtener patrones Industrializados utilizando soportes informáticos.

Este profesional puede desempeñarse de manera competente en un rango moderado y específico de la actividad de confección de indumentaria. Tiene capacidad para realizar de forma autónoma y responsable patrones industrializados y escalados, controlando la producción del prototipo a partir del trazado y la transformación de patrones base, de forma manual o informáticamente utilizando programas específicos. Está en condiciones de resolver problemas rutinarios simples que se presentan durante el desarrollo de sus funciones. Sabe determinar en qué situaciones debe recurrir a la persona que supervisa su tarea.

El Modelista - Patronista posee responsabilidad sobre su propio aprendizaje y trabajo, desempeñándose en el marco de un equipo de trabajo o en forma individual y bajo solicitud y/o supervisión.

FUNCIONES

- *Trazar patrones base.* En esta función el Modelista – Patronista recibe la solicitud ya sea de revistas, bocetos o solicitud verbal, interpreta y comienza a organizar el trabajo de: realización Molde base, para lo cual, en primer lugar, deberá tomar correctamente las medidas del cliente, registrar esas medidas, identificar el talle de la persona, realizar la ficha técnica con todos los datos necesarios para el trazado del molde base; aplicando en todos los casos criterios de calidad y normas vigentes para el sector.
- *Transformar el patrón base a prototipo e industrializar el patrón modelo.* A partir del Molde base, se analiza el modelo solicitado, se interpreta la ficha técnica y orden de fabricación para realizar la transformación correspondiente, para esta actividad se deberá tener en cuenta la curva de talle solicitada, normas de talles vigentes y normas de seguridad e higiene.
- *Escalar el patrón modelo.* A partir del patrón modelo, se realiza las progresiones y regresiones, respetando la curva de talle solicitada para éste proyecto productivo, se verifica la ficha técnica y se

determina los talles que van a intervenir en la producción para obtener una línea comercialmente viable.

- *Obtener patrones industrializados, utilizando medios informáticos.* En esta función, el profesional debe aplicar técnicas de utilización de los comandos informáticos para la realización del patrón base con software específico. Emplear los comandos informáticos para transformar el patrón base en patrón modelo. Aplicar técnicas de utilización de los comandos informáticos para escalar los patrones, respetando la curva de talles solicitada en la ficha técnica.

ÁREA OCUPACIONAL Y REFERENCIAL DEL PERFIL PROFESIONAL

ÁREA OCUPACIONAL

El Modelista – Patronista puede insertarse en el sector de la confección de indumentaria y productos textiles especialmente en pequeñas y / o medianas empresas o talleres independientes o como modelista o patronista de una determinada marca dedicados a:

- Diseño y elaboración de patrones base e industrializados
- Escalado de patrones modelos.
- Elaboración de patrones a partir de sistemas informatizados.

Puede desempeñarse además, dadas las capacidades profesionales que poseen, en talleres cuya actividad sea la confección de prendas a medida, como proveedor independiente de patrones base y las transformaciones requeridas.

REFERENCIAL DEL 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 lumen); 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/las 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.

TRAYECTO FORMATIVO

El diseño por módulos considera la articulación teoría y práctica, centrados en torno a situaciones problemáticas derivadas del contexto laboral y expresadas para su tratamiento en proyectos, simulaciones, análisis de casos, actividades de mejora continua o búsqueda de soluciones apropiadas, entre otras alternativas.

CARACTERÍSTICAS DEL ENTORNO FORMATIVO:

Es requisito fundamental que el Centro de Formación cuente con la aprobación por parte de la jurisdicción de la infraestructura, el equipamiento y los insumos necesarios para dar inicio a la capacitación según los lineamientos de la Res. 175/12 del CFE. En el caso que el centro no logre cumplir con los requerimientos mínimos deberá emprender un proceso de planificación para la mejora continua de los entornos formativos según se especifica en la Res. 115/10 CFE.

Tipo de espacio:

El trayecto formativo de Operario de máquinas para la confección de indumentaria se realizará en un entorno formativo organizado en dos tipos de espacios: Aula y Talleres.

Cada tipo de espacio se encuentra asociado a un conjunto de prácticas de enseñanza que responde a los diversos módulos en los que se estructura el trayecto. Cada uno de los módulos puede desarrollarse en uno o en ambos espacios formativos.

El diseño y acondicionamiento de los espacios del taller y de prácticas deberá ordenarse para facilitar el aprendizaje por parte de los estudiantes y no sólo la demostración por parte del docente-instructor (Res.115/10 CFE).

Infraestructura:

Las condiciones edilicias, la superficie del espacio y la cantidad de estudiantes en simultáneo estarán reguladas por el área de Infraestructura de la Dirección de Educación Técnica y Trabajo de la provincia de Mendoza.

En cuanto a la provisión de energía, la potencia eléctrica del taller deberá ser acorde al equipamiento de enseñanza, el sistema de ventilación/extracción y la iluminación artificial. La instalación eléctrica para el taller podrá ser monofásica o trifásica según la necesidad.

En todo caso deberá contar con un circuito de señales.

Requerimientos físicos/ambientales:

Los espacios formativos deberán contar con un sistema de iluminación, ventilación, climatización y extracción adecuada a la normativa vigente, para la realización de las actividades formativas contemplando y respetando las normas de seguridad e higiene.

Equipamiento/mobiliario:

Para el desarrollo de las prácticas de enseñanza a desarrollarse en las aulas, se recomienda la utilización de mobiliario modular para permitir la reconfiguración del mismo con la finalidad de facilitar el trabajo individual o en grupos.

El centro deberá contar con el mobiliario necesario para alojar adecuadamente documentación técnica, componentes, instrumentos y herramientas. Además de bibliografía específica y actualizada en los diversos tipos de soporte, y otros insumos necesarios como pizarra, proyector y pantalla.

Elementos de seguridad e higiene:

Cada espacio formativo, ya sea aula o taller, deberá contar con los elementos de seguridad e higiene personales y ambientales adecuados.

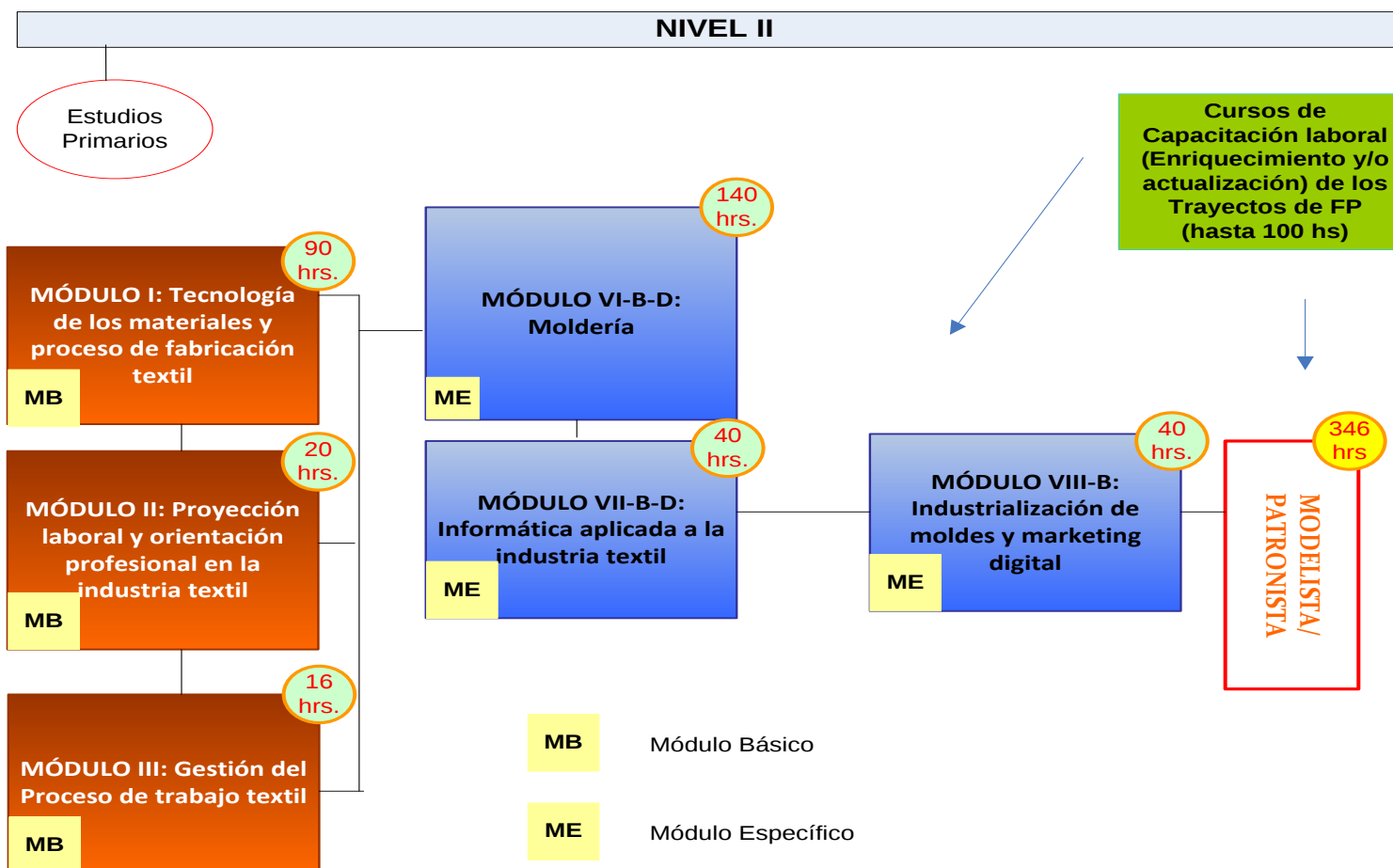
CARGA HORARIA TOTAL DEL TRAYECTO FORMATIVO

Horas reloj: 346

TRAYECTO FORMATIVO MODULAR

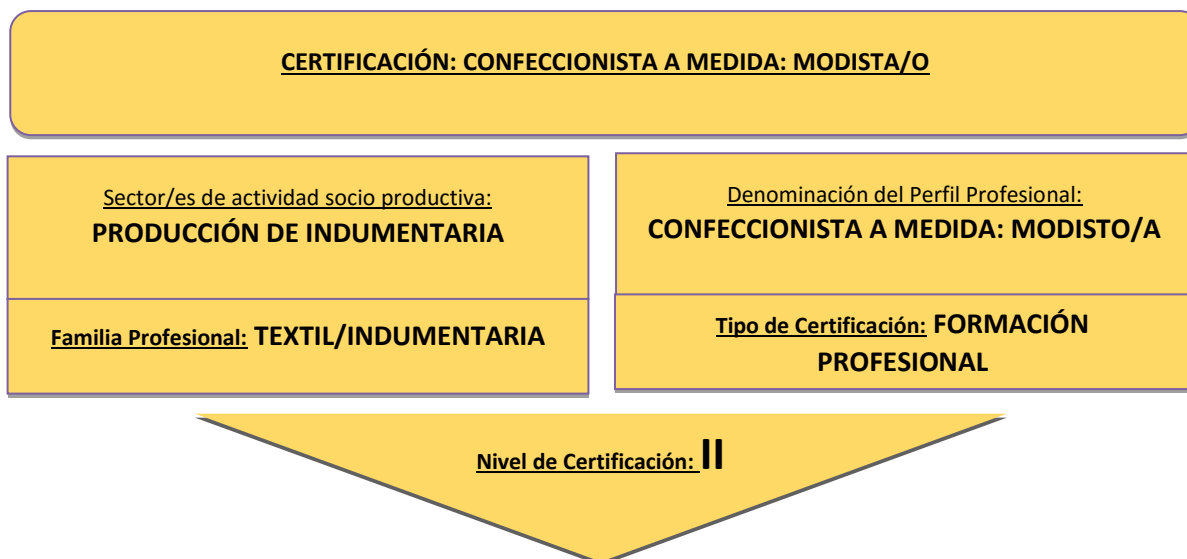
MÓDULOS COMUNES	Carga horaria
Módulo I: Tecnología de los materiales y proceso de fabricación textil.	90 horas
Módulo II: Proyección laboral y orientación profesional en la industria textil	20 horas
Módulo III: Gestión del proceso de trabajo textil	16 horas
MÓDULOS ESPECÍFICOS	Carga horaria
Módulo VI: Moldería	140 horas
Módulo VII: Informática aplicada a la industria textil	40 horas
Módulo VIII: Industrialización de moldes y marketing digital.	40 horas
TOTAL DE HORAS DEL TRAYECTO	346 horas

TRAYECTO FORMATIVO DE MODELISTA/PATRONISTA (TRAYECTO B)



Certificación Confeccionista a medida - Modista/o

FP Nivel II



ALCANCE DEL PERFIL PROFESIONAL:

El Confeccionista a Medida: Modista/o, está capacitado, de acuerdo a las actividades que se desarrollan en el Perfil Profesional, para interpretar prototipos o diseños; iniciar el trabajo de confección; trazar y transformar moldes base; cortar prendas de diferentes características; operar maquinas familiares y/o industriales para realizar el ensamble¹⁰, cosido, y acabado de todo tipo de prendas a medidas con diferentes grados de complejidad; operar en la comercialización del producto terminado.

Este profesional puede desempeñarse de manera competente en un rango variado de la actividad de confección de prendas a medida. Tiene capacidad para operar con autonomía profesional operaciones de diseño básico, elaborar moldes base y transformarlos, realizar todo el proceso de confección de prendas para damas, niños y caballeros, operando diferentes máquinas en forma autónoma. 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 otros especialistas para algún asesoramiento o asistencia técnica específica. Posee responsabilidad sobre su propio trabajo.

FUNCIONES

- *Interpretar prototipos o diseños para iniciar el trabajo de confección.* Recibe al cliente, realiza la interpretación de la solicitud; la información puede ser de revistas, bocetos o solicitud verbal, aplicando en todos los casos criterios de calidad y normas vigentes para el sector. Realiza el presupuesto. Realiza las operaciones de medición al cliente, registra esas medidas antropométricas, identifica el talle de la persona, realiza la ficha técnica con todos los datos necesarios para la confección de la prenda solicitada. Administra y verifica la calidad y el estado de los materiales, insumos, máquinas y herramientas a utilizar.

¹⁰ Ensamblado y Costura:

Las piezas recortadas son orientadas, con operatividad en cada prenda, a los distintos procesos de montaje, por ejemplo: la realización de cinturillas, la costura de braguetas, la instalación de bolsillos, etc.

- *Trazar y transformar moldes.* Realiza el trazado del molde base de manera manual, teniendo capacidad para aplicar diferentes métodos y técnicas de moldería, realiza las transformaciones del molde base, adaptándolo al modelo solicitado por el cliente, teniendo en cuenta Normas estándares de calidad, material a utilizar y ficha técnica.
- *Cortar prendas de diferentes características.* Aplica técnicas de tizado y tendido según el material, utilizando herramientas específicas necesarias, Realiza el corte de la prenda de diferentes características, según ficha técnica.
- *Operar máquinas familiares e industriales para realizar: el ensamble, cosido, y acabado de todo tipo de prendas a medidas con diferentes grados de complejidad.* En esta función, el profesional opera cualquier tipo de máquinas para coser, siendo las más utilizadas las máquinas familiares de mediana complejidad, las de costura recta industrial, las remalladoras u overlock o la máquina recubridora o collareta, para realizar el proceso de confección de la prenda.
- *Operar en la comercialización del producto.* Realiza el acabado y preparación del producto para la venta o entrega. Realiza las operaciones de marketing y venta de producto terminado, y ofrece su servicio de confección a medida, forma de pago, trabajo a domicilio. Conviene las condiciones de empleo de acuerdo a las normas legales vigentes. Promociona y gestiona su propio trabajo.

ÁREA OCUPACIONAL Y REFERENCIAL DEL PERFIL PROFESIONAL

ÁREA OCUPACIONAL

El Confeccionista a Medida: Modista/o, se desempeña en un área ocupacional que incluye actividades de producción artesanal y de alta costura, de mordería y diseños individuales, en emprendimientos unipersonales; además, puede insertarse en el sector de la confección de indumentaria y productos textiles especialmente en pequeñas y / o medianas empresas o talleres dedicados a: confección de prendas a medida, producción de complementos textiles del vestir, confección de artículos textiles para el hogar, usos industriales y deportivos, entre otros. Puede desempeñarse, además, dadas las capacidades profesionales que posee, en un conjunto de actividades o puestos de trabajos como: cosedor, ensamblador en diferentes máquinas familiares o recta industrial, operador de máquinas recta y overlock entre otras, en relación de dependencia.

REFERENCIAL DEL INGRESO

El aspirante deberá haber completado el nivel de la Educación Primaria, acreditable a través de certificaciones oficiales del Sistema Educativo Nacional (Ley N° 26.206). Se requerirá el dominio de las operaciones y reglas matemáticas básicas, unidades (longitud, superficie y volumen); nociones de geometría (perímetro, ángulo, pendientes) y proporciones (fracciones y porcentajes); la lectoescritura y la interpretación de textos y gráficos simples. Si estos saberes previos no han sido adquiridos por los/as participantes en otras instancias de formación, la jurisdicción deberá adoptar decisiones curriculares para salvar este déficit, sumando las horas necesarias para este fin a la carga horaria mínima establecida en este Marco de Referencia. Con el Ciclo EGB o Primario completo, dichos requisitos se consideran cumplimentados

TRAYECTO FORMATIVO

El diseño por módulos considera la articulación teoría y práctica, centrados en torno a situaciones problemáticas derivadas del contexto laboral y expresadas para su tratamiento en proyectos, simulaciones,

análisis de casos, actividades de mejora continua o búsqueda de soluciones apropiadas, entre otras alternativas.

CARACTERÍSTICAS DEL ENTORNO FORMATIVO:

Es requisito fundamental que el Centro de Formación cuente con la aprobación por parte de la jurisdicción de la infraestructura, el equipamiento y los insumos necesarios para dar inicio a la capacitación según los lineamientos de la Res. 175/12 del CFE. En el caso que el centro no logre cumplir con los requerimientos mínimos deberá emprender un proceso de planificación para la mejora continua de los entornos formativos según se especifica en la Res. 115/10 CFE.

Tipo de espacio:

El trayecto formativo de Operario de máquinas para la confección de indumentaria se realizará en un entorno formativo organizado en dos tipos de espacios: Aula y Talleres.

Cada tipo de espacio se encuentra asociado a un conjunto de prácticas de enseñanza que responde a los diversos módulos en los que se estructura el trayecto. Cada uno de los módulos puede desarrollarse en uno o en ambos espacios formativos.

El diseño y acondicionamiento de los espacios del taller y de prácticas deberá ordenarse para facilitar el aprendizaje por parte de los estudiantes y no sólo la demostración por parte del docente-instructor (Res.115/10 CFE).

Infraestructura:

Las condiciones edilicias, la superficie del espacio y la cantidad de estudiantes en simultáneo estarán reguladas por el área de Infraestructura de la Dirección de Educación Técnica y Trabajo de la provincia de Mendoza.

En cuanto a la provisión de energía, la potencia eléctrica del taller deberá ser acorde al equipamiento de enseñanza, el sistema de ventilación/extracción y la iluminación artificial. La instalación eléctrica para el taller podrá ser monofásica o trifásica según la necesidad.

En todo caso deberá contar con un circuito de señales.

Requerimientos físicos/ambientales:

Los espacios formativos deberán contar con un sistema de iluminación, ventilación, climatización y extracción adecuada a la normativa vigente, para la realización de las actividades formativas contemplando y respetando las normas de seguridad e higiene.

Equipamiento/mobiliario:

Para el desarrollo de las prácticas de enseñanza a desarrollarse en las aulas, se recomienda la utilización de mobiliario modular para permitir la reconfiguración del mismo con la finalidad de facilitar el trabajo individual o en grupos.

El centro deberá contar con el mobiliario necesario para alojar adecuadamente documentación técnica, componentes, instrumentos y herramientas. Además de bibliografía específica y actualizada en los diversos tipos de soporte, y otros insumos necesarios como pizarra, proyector y pantalla.

Elementos de seguridad e higiene:

Cada espacio formativo, ya sea aula o taller, deberá contar con los elementos de seguridad e higiene personales y ambientales adecuados.

CARGA HORARIA TOTAL DEL TRAYECTO FORMATIVO

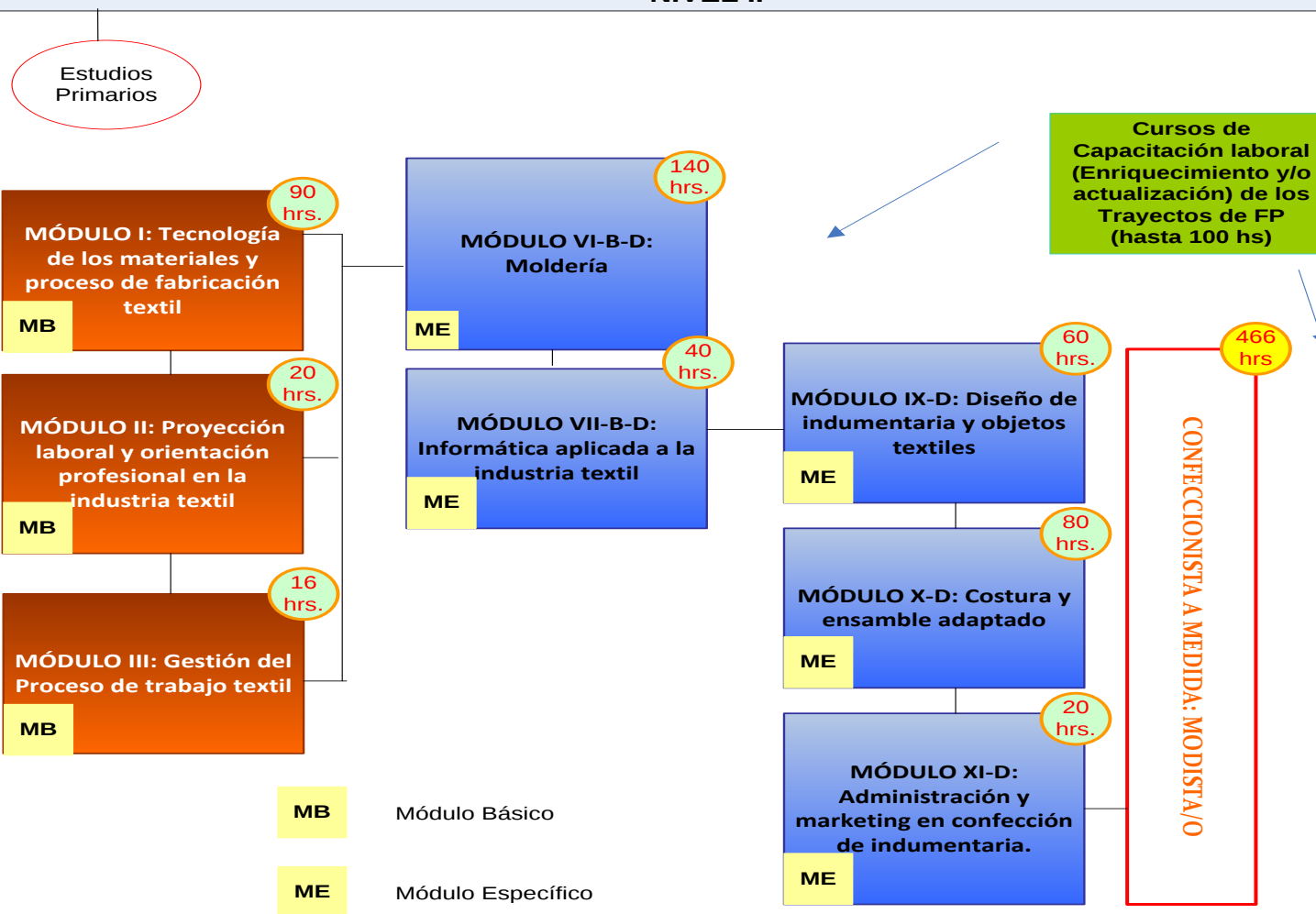
Horas reloj: 466

TRAYECTO FORMATIVO MODULAR

MÓDULOS COMUNES	Carga horaria
Módulo I: Tecnología de los materiales y proceso de fabricación textil.	90 horas
Módulo II: Proyección laboral y orientación profesional en la industria textil	20 horas
Módulo III: Gestión del proceso de trabajo textil	16 horas
MÓDULOS ESPECÍFICOS	Carga horaria
Módulo VI: Moldería	140 horas
Módulo VII: Informática aplicada a la industria textil	40 horas
Módulo IX: Diseño de indumentaria y objetos textiles	60 horas
Módulo X: Costura y ensamble adaptado	80 horas
Módulo XI: Administración y marketing en confección de indumentaria	20 horas
TOTAL DE HORAS DEL TRAYECTO	466 horas

TRAYECTO FORMATIVO DE CONFECCIONISTA A MEDIDA: MODISTA/O (TRAYECTO D)

NIVEL II



Desarrollo de los Módulos del Trayecto Formativo

MÓDULO I: TECNOLOGÍA DE LOS MATERIALES Y PROCESO DE FABRICACIÓN TEXTIL

TIPO DE MÓDULO: Común de Base para las Certificaciones de FP “Operador de máquinas para la confección de indumentarias” “Operador cortador de industria indumentaria” “Modelista – Patronista” “Confeccionista a medida: modisto/a”

CARGA HORARIA: 90 horas Reloj

CARGA HORARIA DE PRÁCTICAS FORMATIVAS: 45 horas Reloj

CARACTERÍSTICAS DEL MÓDULO:

El Módulo “Tecnología de los materiales y proceso de fabricación textil” es un módulo de base que tiene como propósito general introducir a los participantes al mundo de la industria textil, integrando contenidos y prácticas formativas vinculadas con el reconocimiento de materiales textiles e insumos, con comprensión y visión del proceso de producción textil en sus diferentes fases. A lo largo del desarrollo del módulo los participantes incursionarán en el uso de máquinas y herramientas para corte y ensamble en función de las particularidades de la documentación técnica. El mismo será de cursado obligatorio para todos los trayectos relacionados con el sector profesional textil.

CAPACIDADES A DESARROLLAR:

- Identificar seleccionar adecuadamente materiales, herramientas y maquinaria a utilizar según las ordenes de producción y y las especificaciones técnicas.
- Realizar tareas básicas y simples de costura, corte y ensamble, utilizando máquinas fundamentales y respetando las normas de higiene y seguridad a lo largo de todo el proceso.
- Organizar el trabajo en el área textil de acuerdo al rol en el sistema de producción y a partir de una adecuada interpretación de la ficha y documentación técnica específica.

LUGAR DEL MÓDULO EN EL TRAYECTO FORMATIVO:

El módulo “Tecnología de los materiales y proceso de fabricación textil” adquiere carácter introductorio para cualquier trayecto formativo del Sector Textil.

Si bien la estructura modular admite el cursado de cada uno de los módulos como unidad en sí misma para quienes, sin intención de realizar todo el trayecto quieran introducirse al mundo textil (módulos básicos comunes) o bien para actualizarse o enriquecer su desempeño profesional en el sector (módulos específicos); los centros de formación deben organizar los trayectos formativos teniendo en cuenta las siguientes sugerencias:

Por su carácter básico e introductorio es recomendable que el cursado se plantee previo a los módulos específicos. Se sugiere desarrollar un cursado en simultaneo con los Módulos II o III.

En relación a las **prácticas formativas** de carácter profesionalizante, se definen como unos de los ejes estratégicos de la propuesta pedagógica para el ámbito de la FP, el situar al participante en los ámbitos reales de trabajo con las problemáticas características que efectivamente surgen en la actividad formativa que se organiza a nivel de cada módulo formativo. En el cursado del módulo los estudiantes realizarán prácticas formativas relacionadas con el o la:

- Identificación y reconocimiento de las características y usos de los diferentes tejidos e hilos.
- Análisis e interpretación de documentación técnica y elaboración de moldes básicos.
- Manejo y utilización de máquinas fundamentales para la confección de muestrarios de puntos de costuras, tomando en consideración las normas de seguridad e higiene.
- Realización de procesos de ensamblado de tipologías básicas, identificando y relacionando las formas del cuerpo y la moldería.
- Confección de una prenda, identificando los pasos correspondientes y tomando las decisiones adecuadas según las características propias del producto final.

BLOQUES	CONTENIDOS	PRÁCTICAS FORMATIVAS
Bloque I: Introducción a la industria textil y sus insumos	-Historia de la industria textil: el hilado y los tejidos, la máquina de coser, la industria textil. -Textiles y otros insumos: Tejidos plano, de punto y no textil: Características, propiedades y usos. Características de fabricación. Ligamentos. Fibras textiles naturales y químicas: características y propiedades. Hilos: tipos, características, usos, títulos y relación con el textil.	Prácticas formativas: Práctica de observación y manipulación de textiles e hilos a fin de identificarlos y reconocer sus propiedades. Prácticas de reconocimiento de propiedades de las fibras textiles e hilos a partir de experiencias en donde manifiesten: características de las reacciones, elasticidad, permeabilidad, etc. Visita a fábrica textil o visualización de material audiovisual para identificar las características del proceso de producción. Práctica de costura en las máquinas fundamentales (Overlock, Recta y Collareta). Enhebrado. Manejo (arranque, aceleración, atraque, freno). Confección de muestrario de puntos de costura: recta, curva, francesa, etc. Práctica de ensamblado de tipologías básicas: falda, remera, pantalón.
Bloque II: Máquinas y herramientas de la industria textil	-Máquinas industriales y familiares: características. -Tipos de máquinas, características, usos y relación con los textiles e hilados. -Agujas: tipos y usos en función de la máquina, el hilo y los textiles. -Herramientas: tipos, características y usos (piquetes, centímetros, tijeras, pinzas de enhebrado, etc). Accesorios para máquinas (boquillas, pies, etc.) -Cuidado preventivo de máquinas y herramientas: control de aceite, cambio de agujas, etc. -Normas de Higiene y Seguridad en el	

	trabajo. -Cuidado personal y ergonomía.	
Bloque III: Documentación técnica	-Fichas técnicas: tipos, información que contienen, modos de interpretación y usos en el proceso de producción. -Moldería utilizations en el proceso de producción textil. -Interpretación de dibujo técnico en el área textil.	
Bloque IV: Armado y confección de prendas básicas.	-Instrumentos de medición y control. -Corte: herramientas manuales y eléctricas, tipos de corte, medios auxiliares. Seguridad e higiene en el proceso de corte de textiles. -Secuencia de ensamble y armado de prendas y/u objetos textiles. -Confección de prendas básicas con máquinas habituales.	

ESTRATEGIAS DE ENSEÑANZA:

El módulo se desarrollará tomando como eje la práctica en simulación de situaciones reales y tratando de contemplar las variables que intervienen en la realidad laboral del sector textil en la provincia. Se pondrá especial acento en la demostración, seguida de prácticas cuidadosamente guiadas por el instructor para luego ir avanzando hacia niveles de más avanzados de autonomía en la ejecución de tareas y en la toma de decisiones.

EVALUACIÓN:

El formador evaluará a los estudiantes en función de las capacidades a las que apunta el módulo, construyendo indicadores observables del desarrollo de las capacidades y utilizando como método fundamental la rúbrica o escala de valoración.

Al finalizar el módulo el estudiante recibirá un certificado de aprobación que será fundamental para la acreditación de todo el trayecto de FP.

MÓDULO II: PROYECCIÓN LABORAL Y ORIENTACIÓN PROFESIONAL EN LA INDUSTRIA TEXTIL

TIPO DE MÓDULO: Común de Base para las Certificaciones de FP “Operador de máquinas para la confección de indumentarias” “Operador cortador de industria indumentaria” “Modelista – Patronista” “Confeccionista a medida: modista/o”

CARGA HORARIA: 20 horas Reloj

CARGA HORARIA DE PRÁCTICAS FORMATIVAS: 10 horas Reloj

CARACTERÍSTICAS DEL MÓDULO:

El Módulo “Proyección laboral y orientación profesional en la industria textil” tiene, como propósito general, contribuir a los estudiantes del ámbito de la FP Inicial en tanto trabajadores, o sea en tanto sujetos que se inscriben en un sistema de relaciones laborales que les confiere un conjunto de derechos individuales y colectivos directamente relacionados con la actividad laboral, así como también una serie de responsabilidades asociadas al rol u ocupación dentro del sistema de producción. Así también el módulo pretende profundizar en el acercamiento de los/as estudiantes al mundo laboral, brindando información relevante sobre el sector de la actividad profesional y aportando orientación profesional.

CAPACIDADES A DESARROLLAR:

- **Conocer los modos de organización del trabajo en el sector textil, de acuerdo a las variables de producción, equipamiento, etc.**
- **Comprender las funciones y responsabilidades asociadas a cada rol u ocupación dentro del sistema productivo textil.**
- **Reconocer marcos normativos y legales de contratación laboral y de negociación y defensa de derechos individuales y colectivos.**

LUGAR DEL MÓDULO EN EL TRAYECTO FORMATIVO:

El módulo “Proyección laboral y orientación profesional en la industria textil” es de carácter básico. Si bien la estructura modular admite el cursado de cada uno de los módulos como unidad en sí misma para quienes, sin intención de realizar todo el trayecto quieran introducirse al mundo textil (módulos básicos comunes) o bien para actualizarse o enriquecer su desempeño profesional en el sector (módulos específicos); los centros de formación deben organizar los trayectos formativos teniendo en cuenta las siguientes sugerencias:

Por su carácter aplicado es fundamental plantear el cursado en simultáneo con el Módulo I.

En relación a las **prácticas formativas** que se proponen para este módulo se organizan en torno al análisis de casos reales, en complemento con una visita programada a un establecimiento de producción textil de la región con el fin de propiciar un espacio de acercamiento a la realidad del desempeño profesional en el sector textil, los actores involucrados, las problemáticas más comunes,

etc. Este modo de acercamiento permitirá un abordaje más complejo e integral de las temáticas relacionadas con el ejercicio profesional. Además, las prácticas formativas del módulo, se desarrollarán de manera integrada y articulada con las prácticas del módulo I.

BLOQUES	CONTENIDOS	PRÁCTICAS FORMATIVAS
Bloque I: Orientación al trabajo en el sector socio- productivo laboral local	-Sector y subsectores principales de actividad que componen el sector profesional. Empresas: tipos y características en la provincia. -Proyecciones del sector textil en la provincia. -Relaciones de empleo y empleabilidad en el sector. -Ocupaciones y puestos de trabajo: Mapa ocupacional. Trayectorias típicas y relaciones funcionales. -Roles y responsabilidades en la cadena productiva textil. Relaciones laborales. -Regulaciones sobre el ejercicio profesional: habilitación profesional e incumbencias.	Prácticas formativas: Análisis de casos y situaciones a través de material periodístico, actas paritarias, estatutos sindicales, estadísticas laborales y económicas regionales. Visita programada a establecimiento de producción textil local para entrevistar a los actores respecto al modo de organización laboral dentro de la cadena productiva. Simulación de situación de producción textil en cadena productiva, y análisis de procesos y resultados. Análisis de casos y situaciones problemáticas relacionadas con las relaciones laborales en el sector profesional. Las temáticas sugeridas para el análisis de situaciones:
Bloque II: Contrataciones y relaciones laborales	-Representación y negociación colectiva: sindicatos, características organizativas. Representación y organización sindical. -Convenio colectivo como ámbito de relaciones laborales. Paritarias. -Papel de formación profesional inicial y continua en las relaciones laborales. -Contrato de trabajo: relaciones laborales. Trabajo registrado y no registrado. Modos de contratación. Flexibilización laboral y precarización. Condiciones laborales.	-<i>Conflicto salarial y/o condiciones de trabajo.</i> -<i>Trabajo registrado/trabajo no registrado.</i> -<i>Flexibilización y precarización laboral.</i> -<i>Condiciones y medio ambiente de trabajo.</i> -<i>Ejercicio profesional y responsabilidades que se desprenden de las regulaciones de la actividad.</i> -<i>Roles y trayectorias ocupacionales, y el papel de la FP inicial y continua en el sector profesional.</i> Elaboración de carpeta de antecedentes profesionales.

ESTRATEGIAS DE ENSEÑANZA:

El módulo se desarrollará tomando como eje el análisis de situaciones y casos reales del sector socio productivo local, promoviendo la reflexión y elaboración de conclusiones en pos de la propia proyección laboral. Además se propiciará la práctica en simulación de situaciones reales y tratando de contemplar las variables que intervienen en la realidad laboral del sector textil en la provincia.

EVALUACIÓN:

El formador evaluará a los estudiantes en función de las capacidades a las que apunta el módulo, construyendo indicadores observables del desarrollo de las capacidades y utilizando como método fundamental la rúbrica o escala de valoración.

Al finalizar el módulo el estudiante recibirá un certificado de aprobación que será fundamental para la acreditación de todo el trayecto de FP.

MÓDULO III: GESTIÓN DEL PROCESO DE TRABAJO TEXTIL

TIPO DE MÓDULO: Común de Base para las Certificaciones de “Operador de máquina para la confección de indumentaria”, “Operador cortador de industria indumentaria” “Modelista – Patronista” “Confeccionista a medida: modista/o”

CARGA HORARIA: 16 horas Reloj

CARGA HORARIA DE PRÁCTICAS FORMATIVAS: 8 horas Reloj

CARACTERÍSTICAS DEL MÓDULO: El módulo

El Módulo “Gestión del proceso de trabajo textil” tiene como propósito general integrar contenidos y desarrollar prácticas formativas vinculadas a las variables que intervienen en la gestión y planificación del propio trabajo dentro del sector textil. Otro aspecto en el que busca ahondar el módulo es en la gestión de recursos materiales, abordando saberes centrados en la determinación de costos y elaboración de presupuestos, conjugando los problemas característicos en los que debe intervenir y resolver técnicamente el “Operador de máquinas para la confección de indumentaria”. Además, brindará espacio para el desarrollo de capacidades personales de comunicación y trabajo colaborativo fundamentales para emprender cualquier situación laboral, optimizando el bienestar personal y la evolución profesional, así como también los resultados de producción.

CAPACIDADES A DESARROLLAR:

- Identificar características generales de los conceptos de planificación, organización y control en el proceso de trabajo en la producción textil.
- Confeccionar presupuestos, identificando y calculando costos en función de las diversas variables intervinientes en el proceso de producción.
- Integrarse colaborativamente al trabajo con otras personas utilizando un modo de comunicación asertiva.

LUGAR DEL MÓDULO EN EL TRAYECTO FORMATIVO:

El módulo “Gestión del proceso de trabajo textil” es de carácter básico-común. Si bien la estructura modular admite el cursado de cada uno de los módulos como unidad en sí misma para quienes, sin intención de realizar todo el trayecto quieran introducirse al mundo textil (módulos básicos comunes) o bien para actualizarse o enriquecer su desempeño profesional en el sector (módulos específicos); los centros de formación deben organizar los trayectos formativos teniendo en cuenta las siguientes sugerencias:

Se sugiere que el cursado del mismo se desarrolle posterior o en simultáneo con los módulos básicos o específicos que conlleven práctica.

En relación a las **prácticas formativas** de carácter Profesionalizante, se definen como unos de los ejes estratégicos de la propuesta pedagógica para el ámbito de la FP, el situar al participante en los ámbitos

reales de trabajo con las problemáticas características que efectivamente surgen en la actividad formativa que se organiza a nivel de cada módulo formativo. En el cursado del módulo los estudiantes realizarán prácticas formativas relacionadas con el o la:

- Planificar un proceso de producción en base a las demandas del cliente y características del producto.
- Elaborando un presupuesto/tipo de un producto, estimando insumos, maquinarias y tiempo de trabajo.
- Ensayando formas de atención a clientes y de comunicación de procesos y emergentes.

En todos los casos teniendo en cuenta el cuidado de la máquina de trabajo, su uso adecuado y poniendo en juego las técnicas y procedimientos específicos de trabajo.

BLOQUES	CONTENIDOS	PRÁCTICAS FORMATIVAS
Bloque I: Procesos de gestión y planificación del trabajo de confección textil.	-Gestión, planificación, organización y control. Calidad. -Cadena productiva en producción de prendas industrializadas a medida. Organización del trabajo. -Control de calidad en cada eslabón de la cadena productiva. -Trabajo colaborativo y su importancia en una cadena de producción. Liderazgo y distribución de tareas. -La comunicación como herramienta principal de gestión: comunicación efectiva y factores obstaculizantes. Importancia de la comunicación en el trabajo de confección textil. -Gestión de proveedores. Atención al cliente. -Gestión de incidentes críticos y emergentes. Toma de decisiones.	Prácticas formativas: Planificación de un proceso de producción en función de las características del producto solicitado considerando: - Determinación de las necesidades de productos e insumos requeridos. - Definición de los tiempos en cada una de las fases. - Selección y preparación de equipos y medios de trabajo utilizados para el proceso. - Distribución de tareas en el equipo de trabajo. - Evaluación de la calidad del servicio y del proceso en función de la planificación y los requerimientos del cliente. Elaboración de un presupuesto/tipo, calculando los costos relativos a: - Tiempo de trabajo. - Productos e insumos. - Herramientas de trabajo. - Energía y demás servicios auxiliares. Simulación de situaciones de atención a clientes y proveedores. Simulación de situaciones de comunicación en el proceso de producción.
Bloque II: Administración de recursos materiales, costos y presupuesto	-Costos: concepto, diferencia con gastos, clasificación y objeto del costo. Cálculo de costo por tiempo de trabajo (hora) y costo de un producto. Punto de equilibrio en pesos y unidades. -Precio: cálculo del precio en función del costo, la demanda y el mercado. -Presupuestos: elaboración y presentación. -Control de stock e inventariado.	

ESTRATEGIAS DE ENSEÑANZA:

El módulo se desarrollará tomando como eje la práctica en simulación de situaciones reales y tratando de contemplar las variables que intervienen en la realidad laboral del sector textil en la provincia. Además, para el desarrollo del módulo se podrá utilizar la técnica de “juego de roles” para el abordaje de situaciones comunicativas diversas que puedan presentarse en el contexto laboral.

EVALUACIÓN:

El formador evaluará a los estudiantes en función de las capacidades a las que apunta el módulo, construyendo indicadores observables del desarrollo de las capacidades y utilizando como método fundamental la rúbrica o escala de valoración.

Al finalizar el módulo el estudiante recibirá un certificado de aprobación que será fundamental para la acreditación de todo el trayecto de FP.

MÓDULO IV: OPERACIÓN DE MÁQUINAS INDUSTRIALES PARA LA CONFECCIÓN DE INDUMENTARIA

TIPO DE MÓDULO: Específico para la Certificación de “Operador de máquina para la confección de indumentaria”

CARGA HORARIA: 100 horas Reloj

CARGA HORARIA DE PRÁCTICAS FORMATIVAS: 60 horas Reloj

CARACTERÍSTICAS DEL MÓDULO: El módulo “Operación de máquinas industriales para la confección de indumentaria” es un módulo específico para la Certificación “Operador de máquina para la confección de indumentaria” y tiene como principal objetivo profundizar en el conocimiento, mantenimiento y operación de máquinas de confección de indumentaria de uso más generalizado. El mismo brindará espacios de práctica en la operación de la máquina y en los cuidados a tener en cuenta para obtener resultados de calidad en la elaboración de prendas de baja complejidad.

CAPACIDADES A DESARROLLAR:

- Reconocer funciones, características y modos de funcionamiento específicos de máquinas industriales de uso más generalizado en la confección de indumentaria.
- Operar adecuadamente las máquinas industriales de uso más generalizado y sus accesorios, implementando las normas de seguridad, higiene y cuidado ambiental.
- Realizar los procedimientos de básicos de mantenimiento preventivo de las máquinas de trabajo y detectar indicadores de mal funcionamiento.
- Confeccionar prendas de baja complejidad, organizando el trabajo y utilizando adecuadamente las máquinas de trabajo de acuerdo a las especificaciones técnicas.

LUGAR DEL MÓDULO EN EL TRAYECTO FORMATIVO:

El módulo “Operación de máquinas industriales para la confección de indumentaria” es de carácter específico. Si bien la estructura modular admite el cursado de cada uno de los módulos como unidad en sí misma para quienes, sin intención de realizar todo el trayecto quieran introducirse al mundo textil (módulos básicos comunes) o bien para actualizarse o enriquecer su desempeño profesional en el sector (módulos específicos); los centros de formación deben organizar los trayectos formativos teniendo en cuenta las siguientes sugerencias:

Se sugiere que el cursado del mismo se desarrolle posterior a los módulos básicos y previos al módulo V.

En relación a las **prácticas formativas** de carácter Profesionalizante, se definen como unos de los ejes estratégicos de la propuesta pedagógica para el ámbito de la FP, el situar al participante en los ámbitos reales de trabajo con las problemáticas características que efectivamente surgen en la actividad formativa que se organiza a nivel de cada módulo formativo. En el cursado del módulo los estudiantes realizarán prácticas formativas relacionadas con el o la:

-Implementación de cuidados y procedimientos básicos de mantenimiento, antes, durante y después de la confección.

-Confección de muestrarios de diversas costuras.

-Confección de prendas de baja complejidad.

En todos los casos teniendo en cuenta el cuidado de la máquina de trabajo, su uso adecuado y poniendo en juego las técnicas y procedimientos específicos de trabajo.

BLOQUES	CONTENIDOS	PRÁCTICAS FORMATIVAS
Bloque I: Máquinas industriales de uso más generalizado para la confección textil (Recta, Overlock, Collareta, CCLL)	-Máquinas industriales de uso más generalizado: Recta (R1, 2 A), Overlock (OV3, 4, 5 H), Tapa costura/Collareta (TC, CLL), Corta Collareta (CCLL). -Características y especificidades de las máquinas de uso más generalizado. Relación de la máquina con el tipo de tejido y prenda a confeccionar. Tipos de agujas, relación aguja/hilo. Enhebrado. Ajustes y mantenimiento. Manejo y control de la máquina. Accesorios, boquillas, pies, etc. -Control de calidad: características, momentos, Normas IRAM. -Normas de Seguridad e Higiene en los talleres textiles y en los procesos de confección de indumentaria.	Prácticas formativas: Prácticas de confección de muestrario en la que se ponga e juego: - Diferentes tipos de costuras y accesorios: costuras de unión en Overlock y Recta; costura francesa, pespuntos, costura a orillo y pie de máquina; dobladillo con tapa costura; envivado en Recta y Collareta; pegado de cierre; fruncido; dobladillo con pie y boquilla, dobladilladora. Pisado de costura con pie compensado. Muestras sugeridas (Catálogo): Uniones de costuras; distintos modelos de costuras; muestras de bolsillos; muestras de distintas mangas. Confección de prendas de baja complejidad, teniendo en cuenta: - Manejo adecuado de la maquinaria. - Ajuste y mantenimiento básico. - Normas de seguridad y cuidado del medio ambiente. - Control de calidad en el proceso y resultado. Y poniendo en juego las siguientes técnicas de costura: unión y terminación, envivado de escote y sisas, tapacosturas, colocación de cintura y cierres, dobladillos. Prendas sugeridas: - Remera - Buzo - Pantalón con elástico
Bloque II: Elaboración de prendas de baja complejidad con máquinas de uso generalizado (Recta, Overlock, Collareta, CCLL)	-Proceso de organización del trabajo para la elaboración de prendas: lectura e interpretación de la ficha técnica de prendas de baja complejidad. Organización de la tarea en el taller. Supervisión del corte. Loteado. Secuencia de operaciones, lectura y armado. -Técnicas de unión y terminación de prendas utilizando máquinas de uso generalizado. -Normas de higiene y seguridad en el uso de máquinas. -Control de calidad en el proceso y en el resultado.	

ESTRATEGIAS DE ENSEÑANZA:

El módulo se desarrollará tomando como eje la práctica en simulación de situaciones reales y tratando de contemplar las variables que intervienen en la realidad laboral del sector textil en la provincia. Se pondrá especial acento en la demostración, seguida de prácticas cuidadosamente guiadas por el instructor para luego ir avanzando hacia niveles de más avanzados de autonomía en la ejecución de tareas y en la toma de decisiones.

EVALUACIÓN:

El formador evaluará a los estudiantes en función de las capacidades a las que apunta el módulo, construyendo indicadores observables del desarrollo de las capacidades y utilizando como método fundamental la rúbrica o escala de valoración.

Al finalizar el módulo el estudiante recibirá un certificado de aprobación que será fundamental para la acreditación de todo el trayecto de FP.

MÓDULO V: PRODUCCIÓN Y CONFECCIÓN TEXTIL INDUSTRIALIZADA

TIPO DE MÓDULO: Específico para la Certificación de “Operador de máquina para la confección de indumentaria”

CARGA HORARIA: 60 horas Reloj

CARGA HORARIA DE PRÁCTICAS FORMATIVAS: 40 horas Reloj

CARACTERÍSTICAS DEL MÓDULO: El módulo “Producción y confección textil” es un módulo específico para la Certificación “Operador de máquina para la confección de indumentaria” y tiene como principal objetivo profundizar en el conocimiento, mantenimiento y operación de máquinas industriales de terminación de prendas/productos, y la producción de prendas de complejidad diferenciada. El mismo brindará espacios de práctica en la operación de la máquina y en los cuidados a tener en cuenta para obtener resultados de calidad en la elaboración de prendas de complejidad diferenciada, a la vez de profundizar en el trabajo con las máquinas industriales abordadas en el módulo “Operación de máquinas industriales para la confección de indumentaria”, haciendo foco en diferentes modos de organización y realización del trabajo de producción de características “seriadas”.

CAPACIDADES A DESARROLLAR:

- Operar máquinas y herramientas de confección de indumentaria y artículos textiles, ajustando adecuadamente los componentes para el óptimo funcionamiento y utilizando herramientas apropiadas.
- Organizar el trabajo de producción en las diferentes fases, seleccionando adecuadamente materiales, herramientas y maquinarias a utilizar de acuerdo a las especificaciones técnicas y a las características de la tarea asignada.
- Confeccionar prendas de complejidad diferenciada aplicando técnicas de ensamble y de costura en función de las especificaciones de la ficha técnica y los parámetros de calidad.
- Confeccionar prendas en grandes cantidades, ajustando los tiempos de producción a partir del trabajo en serie.
- Realizar procedimientos básicos de mantenimiento preventivo de las máquinas, sustituyendo adecuadamente algunos componentes para el óptimo funcionamiento y detectando indicadores de mal funcionamiento.
- Identificar y utilizar adecuadamente los medios y equipos de seguridad para el ámbito de producción de indumentaria.

LUGAR DEL MÓDULO EN EL TRAYECTO FORMATIVO:

El módulo “Producción y confección textil” es de carácter específico. Si bien la estructura modular admite el cursado de cada uno de los módulos como unidad en sí misma para quienes, sin intención de realizar todo el trayecto quieran introducirse al mundo textil (módulos básicos comunes) o bien para actualizarse o enriquecer su desempeño profesional en el sector (módulos específicos); los centros de formación deben organizar los trayectos formativos teniendo en cuenta las siguientes sugerencias:

Se sugiere que el cursado del mismo se desarrolle posterior a los módulos básicos y al módulo IV.

En relación a las **prácticas formativas** de carácter Profesionalizante, se definen como unos de los ejes estratégicos de la propuesta pedagógica para el ámbito de la FP, el situar al participante en los ámbitos reales de trabajo con las problemáticas características que efectivamente surgen en la actividad formativa que se organiza a nivel de cada módulo formativo. En el cursado del módulo los estudiantes realizarán prácticas formativas relacionadas con el o la:

-Elaboración de muestrarios de complejidad creciente.

-Confección de prendas complejas.

-Confección de prendas en serie, disminuyendo paulatinamente los tiempos de trabajo.

En todos los casos teniendo en cuenta el cuidado de la máquina de trabajo, su uso adecuado y poniendo en juego las técnicas y procedimientos específicos de trabajo.

BLOQUES	CONTENIDOS	PRÁCTICAS FORMATIVAS
Bloque I: Máquinas industriales para terminaciones: Pega botón (PB o BOT), Ojaladora (OJ), Atracadora (AT), Cinturera (CINT), Ametralladora (AM)	-Máquinas industriales utilizadas para terminaciones: Pega-botón, Ojaladora, Atracadora, Cinturera, Ametralladora. -Características y especificidades y diferencias con las máquinas de uso familiar. Relación de la máquina con el tipo de tejido y prenda a confeccionar. Tipos de agujas, relación aguja/hilo. Enhebrado. Ajustes y mantenimiento. Manejo y control de la máquina. Accesorios, boquillas, pies, etc. -Control de calidad: características, momentos, Normas IRAM. -Normas de Seguridad e Higiene en los talleres textiles y en los procesos y en prenda terminada.	Prácticas formativas: Prácticas de confección de muestrario en la que se ponga e juego: - Control de calidad. - Manejo adecuado de la maquinaria. - Ajuste y mantenimiento básico. - Normas de seguridad en todo el proceso. Muestras sugeridas (catálogo): - Uniones de costura. Distintos modelos de costura según las características y funciones de cada máquina. - Bolsa con fuelle - Bolsillo con botón (integrador) - Puños. - Cuellos de camisa. - Vistas. - Pegado de cierre. - Tipos de ojales y botones. - Cartera de la chomba. Confección de prendas teniendo en cuenta: - Organización óptima de la producción. - Manejo de la maquinaria disminuyendo paulatinamente el tiempo de trabajo. - Ajuste y mantenimiento básico. - Control de calidad del proceso y de la prenda terminada. - Normas de seguridad y cuidado del medio ambiente. Poniendo en juego las siguientes técnicas de costura:
Bloque II: Elaboración de prendas complejas con uso de máquinas de terminación	-Proceso de organización del trabajo para la elaboración de prendas: lectura e interpretación de la ficha técnica de prendas de complejidad diferenciada. Producción en cantidad: trabajo seriado. - Organización de la tarea en el taller. Supervisión del corte. Loteado. Secuencia de operaciones, lectura y armado. -Técnicas de unión y terminación de prendas complejas. -Normas de higiene y seguridad en el uso de máquinas. -Control de calidad en el proceso y en el resultado.	

		- Construcción de bragueta con cierre cinturera. - Tapacosturas. - Pegado de cierre. - Pegado de botones y armado de ojal. Prendas sugeridas: - Camisa - Chomba - Pantalón de 5 bolsillos. Se sugiere alternar entre prácticas de elaboración de prendas completas y prácticas de elaboración de prendas en serie, que permitan el trabajo con mayores cantidades de piezas.
--	--	--

ESTRATEGIAS DE ENSEÑANZA:

El módulo se desarrollará tomando como eje la práctica en simulación de situaciones reales y tratando de contemplar las variables que intervienen en la realidad laboral del sector textil en la provincia y en la producción de grandes cantidades con optimización del recurso tiempo. Se pondrá especial acento en la demostración, seguida de prácticas cuidadosamente guiadas por el instructor para luego ir avanzando hacia niveles de más avanzados de autonomía en la ejecución de tareas y en la toma de decisiones.

EVALUACIÓN:

El formador evaluará a los estudiantes en función de las capacidades a las que apunta el módulo, construyendo indicadores observables del desarrollo de las capacidades y utilizando como método fundamental la rúbrica o escala de valoración.

Al finalizar el módulo el estudiante recibirá un certificado de aprobación que será fundamental para la acreditación de todo el trayecto de FP.

MÓDULO VI: MOLDERÍA

TIPO DE MÓDULO: Específico para las Certificaciones de “Modelista – Patronista” y “Confeccionista a medida: modista/o”

CARGA HORARIA: 140 horas Reloj

CARGA HORARIA DE PRÁCTICAS FORMATIVAS: 80 horas Reloj

CARACTERÍSTICAS DEL MÓDULO:

El Módulo “Moldería” se presenta con el objeto de introducir a los conocimientos y destrezas de la moldería básica, ahondando en los procedimientos específicos y técnicas de elaboración de moldes base en la línea femenina, masculina y de niños; además de la representación del calce de la base sobre la figura humana y el armado de las bases para su elaboración y control, entendiendo que el trabajo de elaboración de moldes finaliza una vez corroborada su correcta intervención para la confección de prendas. El módulo además incluye contenidos y prácticas formativas referidas a las técnicas para realizar transformaciones y progresiones de los moldes de base, reconociendo la complejidad de todo el proceso de trabajo desde la interpretación del modelo, hasta la prueba del prototipo y las correcciones, en caso de ser necesario. Se trabaja sobre una importante cantidad y variabilidad de transformaciones tanto en tejido plano como en tejido de punto y elastoméricos, incorporando prendas con recortes y asimetrías.

CAPACIDADES A DESARROLLAR:

- Realizar un patrón base en las tres líneas a partir de las especificaciones técnicas, seleccionando adecuadamente materiales, herramientas y maquinarias y aplicando adecuadamente las técnicas de trazado.
- Transformar un patrón base a patrón modelo e industrializarlo de acuerdo a las especificaciones de la ficha técnica y utilizando adecuadamente los materiales y herramientas y respetando el prototipo y el diseño.
- Realizar progresiones de diversos modelos a partir de la tabla de talles.
- Determinar una curva de talles según las especificaciones de la ficha técnica para obtener una línea comercialmente viable.
- Supervisar la calidad del prototipo y de la confección del mismo para garantizar su ajuste al diseño.
- Elaborar la ficha técnica de los moldes a partir de la interpretación del modelo.

LUGAR DEL MÓDULO EN EL TRAYECTO FORMATIVO:

El módulo “Moldería” es de carácter específico. Si bien la estructura modular admite el cursado de cada uno de los módulos como unidad en sí misma para quienes, sin intención de realizar todo el trayecto quieran introducirse al mundo textil (módulos básicos comunes) o bien para actualizarse o enriquecer su desempeño profesional en el sector (módulos específicos); los centros de formación deben organizar los trayectos formativos teniendo en cuenta las siguientes sugerencias:

Se sugiere que el cursado del mismo se desarrolle posterior al Módulo I.

En relación a las **prácticas formativas** de carácter Profesionalizante, se definen como unos de los ejes estratégicos de la propuesta pedagógica para el ámbito de la FP, el situar al participante en los ámbitos reales de trabajo con las problemáticas características que efectivamente surgen en la actividad formativa que se organiza a nivel de cada módulo formativo. En el cursado del módulo los estudiantes realizarán prácticas formativas relacionadas con el o la:

- Realizar el circuito de trabajo en moldería, diferenciando las particularidades de la moldería industrial y a medida.
- Tomar medidas en hombres, mujeres y niños.
- Trazar moldes base en las líneas femenina, masculina y niños.
- Interpretación del modelo para la elaboración de la ficha técnica del molde a partir de diferentes fuentes (geométrales, dibujo, foto, etc)
- Elaboración de transformaciones de base superior, inferior, inferior por ampliación y reducción de una variedad de prendas y en diversos tipos de tejidos, incluyendo nomenclatura técnica correspondiente.
- Materialización de dos conjuntos incorporando todos los procedimientos propios del trabajo del modelista.
- Elaboración de progresiones de distintos moldes.

BLOQUES	CONTENIDOS	PRÁCTICAS FORMATIVAS
Bloque I: Moldería base	-Introducción a la moldería: relaciones entre formas y volumen de los cuerpos. Partes del molde en el plano. Circuito para la moldería. Técnicas básicas para el trazado de molde base. -Circuito para la moldería. Moldería industrial y a medida. -Medidas: instrumentos, tabla de medidas, relación con medidas personalizadas. -Figurines: estilización de la figura humana, representación. Nomenclatura del molde. -Moldería base femenina: sistema de moldería. Trazado. Base superior con y sin pinzas. Manga. Cuello. Base inferior. Falda. Pantalón. Representación de las bases sobre el figurín. -Moldería base masculina: sistema de moldería. Trazado. Base superior. Manga. Cuello. Base inferior. Pantalón. Representación de las bases sobre el figurín. -Moldería base para niños: sistema de moldería. Trazado. Base superior. Manga. Cuello. Base inferior. Falda. Pantalón. Representación de las bases	Prácticas formativas: Toma de medidas en mujeres, hombres y niños. Comparación de tablas normalizadas y personales. Prácticas de trazado de bases de moldería femenina, masculina y de niños incluyendo: - Armado de plantillas de cartón. - Representación del calce de la base sobre la figura humana. Para todas las prácticas de transformación se recomienda tener en cuenta: - La interpretación de la ficha técnica de moldería en función del modelo (en geométral, foto, ficha técnica, boceto) - La correcta nomenclatura de cada uno de los moldes. - Las normas/control de calidad, seguridad e higiene. - La aplicación correcta de las técnicas específicas según la línea. - Resolución adecuada de problemas surgidos en el proceso de trabajo.

	sobre el figurín.	Se sugiere que las transformaciones se apliquen a las líneas: femenina, masculina y niños.
Bloque II: Transformaciones de bases para tejido plano, de punto y elastómericos.	-Geometrales: ficha técnica, interpretación del modelo y sus especificaciones técnicas. Margen de costura industrial. Nomenclatura del molde. -Transformaciones por ampliación y reducción en contornos y largos: Base superior, manga, cuello, falda, pantalón. -Forrería: concepto y descuentos a partir de las vistas. -Transformaciones en tejido de punto y elastómericos: Calculo de elongación y recuperación de los tejidos. -Transformaciones en tejido de punto y elastómericos de base superior y base inferior.	Prácticas de transformaciones de base superior: rotación de pinza de busto y cintura; cruce para ojal y botón; vistas internas. Prácticas de elaboración de transformaciones de manga: larga, corta, con frunce, acampanada, con puño y tirilla. Prácticas de elaboración de transformaciones de cuello: camisa, blusa, mao, con pie, jabot, baby. Prácticas de elaboración de transformaciones de falda: tubo, evasé; falda campana/plato. Práctica de elaboración de transformaciones de pantalón: recto, palazzo, cigarrete y con pliegues. Prácticas de transformaciones de bajante de cintura: tiro medio, corto. Práctica de transformaciones de terminaciones: cintura interna y externa; presillas; cierre; bragueta. Tajo. Godet. Quilla. Bolsillos (ojal, plaque y con bolsa). Prendas sugeridas: Vestido y enterito. Mangas dollman, japonesa, raglan. Prácticas de transformación de molde base a remera, incluyendo escote en V, chomba musculosa y polera. Prácticas de transformación de molde base a buzo y campera, incluyendo capucha, bolsillo canguro, bolsillo ojal de una solapa, bolsillo con cierre. Prácticas de transformación de molde base a pantalón jogging con cintura postiza y rebatible. Calza de dama y caballero. Prácticas de elaboración de progresiones en: falda; base superior con o sin pinza; manga; cuello; pantalón. Práctica de progresiones en nido de las bases. Práctica de las progresiones en cartón, separadas por talles. Materialización de dos conjuntos,
Bloque IV: Progresiones	-Progresión de las bases sobre las tres líneas. -Definición y técnicas de progresión. -Progresión de prendas con recortes y asimétricas.	

		teniendo en cuenta: - Interpretación del modelo. - Construcción de moldería final. - Armado de prototipo. - Prueba de calce y corrección de moldería.
--	--	--

ESTRATEGIAS DE ENSEÑANZA:

El módulo se desarrollará tomando como eje la práctica en simulación de situaciones reales y tratando de contemplar las variables que intervienen en la realidad laboral del sector textil en la provincia. Se pondrá especial acento en la demostración, seguida de prácticas cuidadosamente guiadas por el instructor para luego ir avanzando hacia niveles de más avanzados de autonomía en la ejecución de tareas y en la toma de decisiones.

EVALUACIÓN:

El formador evaluará a los estudiantes en función de las capacidades a las que apunta el módulo, construyendo indicadores observables del desarrollo de las capacidades y utilizando como método fundamental la rúbrica o escala de valoración.

Al finalizar el módulo el estudiante recibirá un certificado de aprobación que será fundamental para la acreditación de todo el trayecto de FP.

MÓDULO VII: INFORMÁTICA APLICADA A LA INDUSTRIA TEXTIL

TIPO DE MÓDULO: Específico para las Certificaciones de “Modelista-patronista” y “Confeccionista a medida: modista/o”

CARGA HORARIA: 40 horas reloj

CARGA HORARIA DE PRÁCTICAS FORMATIVAS: 20 horas reloj

CARACTERÍSTICAS DEL MÓDULO: El módulo “Informática aplicada a la industria textil” aborda y problematiza contenidos y prácticas relacionadas al espacio e importancia de las TIC’s en la industria textil y busca acercar a los cursantes al uso y configuración de herramientas de interface en sistemas informáticos, sentando las bases para el conocimiento y uso de software en el diseño y desarrollo industrializado. Se pondrá especial acento en el desarrollo de las capacidades de exploración y acercamiento al universo tecnológico para servirse de él.

CAPACIDADES A DESARROLLAR:

- Configurar la interfaz de software aplicado a la industria textil para facilitar su tarea en cuanto a tiempo.
- Conocer las características de los principales softwares utilizados en la industria textil a partir de la exploración y manejo de interfaz.
- Utilizar comandos básicos de Dibujo Técnico Asistido aplicado a la industria textil.

LUGAR DEL MÓDULO EN EL TRAYECTO FORMATIVO:

Si bien la estructura modular admite el cursado de cada uno de los módulos como unidad en sí misma para quienes, sin intención de realizar todo el trayecto quieran introducirse al mundo textil (módulos básicos comunes) o bien para actualizarse o enriquecer su desempeño profesional en el sector (módulos específicos); los centros de formación deben organizar los trayectos formativos teniendo en cuenta las siguientes sugerencias:

Se sugiere que el cursado del mismo se desarrolle posterior a los módulos básicos.

En relación a las **prácticas formativas** de carácter Profesionalizante, se definen como unos de los ejes estratégicos de la propuesta pedagógica para el ámbito de la FP, el situar al participante en los ámbitos reales de trabajo con las problemáticas características que efectivamente surgen en la actividad formativa que se organiza a nivel de cada módulo formativo. En el cursado del módulo los estudiantes realizarán prácticas formativas relacionadas con el o la:

- Configuración de la interfaz de softwares aplicados a la industria textil.
- Dibujo técnico asistido para el diseño textil.

BLOQUES	CONTENIDOS	PRÁCTICAS FORMATIVAS
Bloque I: Uso y configuración de interfaz.	- Interfaz: definición y utilización, funciones y tipos. Menú y submenú. Configuración de parámetros de la propia interfaz. Configuración de periféricos.	Prácticas formativas: Prácticas formativas de configuración de la interfaz de sistemas. Prácticas formativas de dibujo técnico asistido aplicado al diseño textil.
Bloque II: Las TIC'S aplicadas a la industria textil.	- TIC'S y su implementación en la industria textil en las diferentes fases de producción. - Principales Softwares utilizados en el sector de diseño textil. -Consideraciones básicas de Dibujo técnico asistido.	

ESTRATEGIAS DE ENSEÑANZA:

El módulo se desarrollará tomando como eje la práctica en simulación de situaciones reales y tratando de contemplar las variables que intervienen en la realidad laboral del sector textil en la provincia. Se pondrá especial acento en la demostración, seguida de prácticas cuidadosamente guiadas por el instructor para luego ir avanzando hacia niveles de más avanzados de autonomía en la ejecución de tareas y en la toma de decisiones.

EVALUACIÓN:

El formador evaluará a los estudiantes en función de las capacidades a las que apunta el módulo, construyendo indicadores observables del desarrollo de las capacidades y utilizando como método fundamental la rúbrica o escala de valoración.

Al finalizar el módulo el estudiante recibirá un certificado de aprobación que será fundamental para la acreditación de todo el trayecto de FP.

MÓDULO VIII: INDUSTRIALIZACIÓN DE MOLDES Y MARKETING DIGITAL

TIPO DE MÓDULO: Específico para la Certificación de “Modelista-patronista”

CARGA HORARIA: 40 horas reloj

CARGA HORARIA DE PRÁCTICAS FORMATIVAS: 25 horas reloj

CARACTERÍSTICAS DEL MÓDULO: El módulo “Industrialización de moldes y marketing digital” incluye prácticas formativas y contenidos referidos a la utilización de softwares específicos de la industria textil para la elaboración y escalado de moldes, focalizando en el uso de herramientas que posibilitan la realización del proceso de moldería con medios asistidos. Aborda también la configuración y utilización de los periféricos asociados a los procesos de industrialización de moldes.

CAPACIDADES A DESARROLLAR:

- Conocer las características y propiedades de softwares específicos para la industrialización de moldes, explorando e investigado constantemente.
- Elaborar e industrializar patrones base, modelo y escalado a partir de medios asistidos, utilizando adecuadamente los comandos, respetando los parámetros de calidad y respetando las particularidades de la ficha técnica.
- Preparar y configurar adecuadamente los periféricos para la impresión de patrones, actuando bajo estrictas normas de seguridad e higiene.

LUGAR DEL MÓDULO EN EL TRAYECTO FORMATIVO:

Si bien la estructura modular admite el cursado de cada uno de los módulos como unidad en sí misma para quienes, sin intención de realizar todo el trayecto quieran introducirse al mundo textil (módulos básicos comunes) o bien para actualizarse o enriquecer su desempeño profesional en el sector (módulos específicos); los centros de formación deben organizar los trayectos formativos teniendo en cuenta las siguientes sugerencias:

Se sugiere que el cursado del mismo se desarrolle posterior al Módulo VII para asegurar el desarrollo de capacidades integrales.

En relación a las **prácticas formativas** de carácter Profesionalizante, se definen como unos de los ejes estratégicos de la propuesta pedagógica para el ámbito de la FP, el situar al participante en los ámbitos reales de trabajo con las problemáticas características que efectivamente surgen en la actividad formativa que se organiza a nivel de cada módulo formativo. En el cursado del módulo los estudiantes realizarán prácticas formativas relacionadas con el o la:

- Digitalización de moldes.
- Elaboración y transformación de moldes utilizando softwares específicos.
- Configuración de periféricos para la impresión de moldes.

BLOQUES	CONTENIDOS	PRÁCTICAS FORMATIVAS
Bloque I: Trazado y tizado de moldes por medios asistidos	-Softwares para moldería: avances y novedades. -Herramientas de dibujo para la producción y modificación de patrones. Tipo de tizado: manual y automático. Herramientas para el tizado: curva de talles y color, largo de mesas. Propiedades de los tejidos. Ajustes del tizado. Configuración sobre órdenes de corte. Parámetros. Hilos, piquetes. Nomenclatura.	Prácticas formativas: A partir de la utilización del software se realizarán prácticas que permitan la realización de todo el proceso de elaboración e industrialización de patrones: -Configuración de parámetros de interfaz según la tarea a realizar. -Trazado de bases y transformaciones utilizando comandos específicos. -Construcción de tablas de progresión, según requerimientos específicos.
Bloque II: Progresiones y regresiones por medios asistidos.	-Órdenes de corte. Manejo de tablas para progresión. Propiedades de los tejidos. Impresión y ploteo.	-Tizado de moldes utilizando las herramientas apropiadas. -Ingreso de moldería analógica al sistema. -Ingreso de órdenes de corte al sistema. -Utilización del plotter de impresión.
Bloque III: Digitalización de moldes	-Configuración de herramienta de ingreso de molde al sistema. Interfaz. Ajustes necesarios, piquetes, líneas internas. Indicaciones y Nomenclatura.	

ESTRATEGIAS DE ENSEÑANZA:

El módulo se desarrollará tomando como eje la práctica en simulación de situaciones reales y tratando de contemplar las variables que intervienen en la realidad laboral del sector textil en la provincia. Se pondrá especial acento en la demostración, seguida de prácticas cuidadosamente guiadas por el instructor para luego ir avanzando hacia niveles de más avanzados de autonomía en la ejecución de tareas y en la toma de decisiones.

EVALUACIÓN:

El formador evaluará a los estudiantes en función de las capacidades a las que apunta el módulo, construyendo indicadores observables del desarrollo de las capacidades y utilizando como método fundamental la rúbrica o escala de valoración.

Al finalizar el módulo el estudiante recibirá un certificado de aprobación que será fundamental para la acreditación de todo el trayecto de FP.

MÓDULO IX: DISEÑO DE INDUMENTARIA Y OBJETOS TEXTILES

TIPO DE MÓDULO: Específico para la Certificación “Confeccionista a medida: modista/o”

CARGA HORARIA: 60 horas reloj

CARGA HORARIA DE PRÁCTICAS FORMATIVAS: 40 horas reloj

CARACTERÍSTICAS DEL MÓDULO: El módulo “Diseño de indumentaria y objetos textiles” se propone brindar un espacio de acercamiento al mundo de la moda en su naturaleza dinámica y al gusto estético tanto para satisfacer requerimientos de producción y como para desarrollar emprendimientos textiles personales. Desde esta perspectiva se propiciará la introducción paulatina al lenguaje de la moda y al mundo del color y del diseño. Además, se buscará sentar bases para el desarrollo de la mirada crítica y creativa al servicio del universo de la indumentaria que permita crear y recrear a partir del reciclado y la refuncionalización de prendas y material textil.

CAPACIDADES A DESARROLLAR:

- Analizar críticamente producciones de indumentaria a partir de los parámetros de la moda y perspectivas de color y diseño.
- Diseñar objetos textiles de acuerdo a las particularidades de la moda y a criterios estéticos.
- Reutilizar y reciclar prendas u objetos textiles con nuevas creaciones adecuadas a los canones de la moda y aplicando las técnicas de color y estética aplicadas a la indumentaria.
- Distinguir la influencia de los elementos que componen la morfología de la indumentaria en el usuario como color, forma, textura, entre otros.

LUGAR DEL MÓDULO EN EL TRAYECTO FORMATIVO:

Si bien la estructura modular admite el cursado de cada uno de los módulos como unidad en sí misma para quienes, sin intención de realizar todo el trayecto quieran introducirse al mundo textil (módulos básicos comunes) o bien para actualizarse o enriquecer su desempeño profesional en el sector (módulos específicos); los centros de formación deben organizar los trayectos formativos teniendo en cuenta las siguientes sugerencias:

Se sugiere que el cursado del mismo se desarrolle posterior a los módulos básicos y a los módulos VI y VII.

En relación a las **prácticas formativas** de carácter Profesionalizante, se definen como unos de los ejes estratégicos de la propuesta pedagógica para el ámbito de la FP, el situar al participante en los ámbitos reales de trabajo con las problemáticas características que efectivamente surgen en la actividad formativa que se organiza a nivel de cada módulo formativo. En el cursado del módulo los estudiantes realizarán prácticas formativas relacionadas con el o la:

BLOQUES	CONTENIDOS	PRÁCTICAS FORMATIVAS
Bloque I: Diseño como herramienta de creación	-Moda y diseño de indumentaria: historia -Conceptos morfológicos, funcionales, semánticos, constructivos y ergonómicos como herramientas del diseño de indumentaria. -El diseño como proceso de creación de productos y de valor agregado al producto. Clasificación de la indumentaria de acuerdo a su uso, función y estilo. Influencia asocial y comunicacional de la moda y de la indumentaria según el contexto, usos y costumbres. -Aplicación de los códigos estéticos, funcionales, culturales y semánticos en diseños actuales. -La experiencia como elemento del diseño	Prácticas formativas: -Análisis crítico de moda y diseños -Creación de prendas a pedido aplicando técnicas vistas. -Proyecto en equipo de creación de indumentaria. Presentación de un portafolio. -Transformación de prendas utilizando diversos materiales otorgándoles valor agregado.
Bloque II: Elementos compositivos del diseño de indumentaria	Lenguaje visual y aspectos formales del cuerpo: contextura, conformación anatómica, proporciones, posibilidades de movimiento. Elementos compositivos de la creación de indumentaria: color, simetría, proporción. Dibujo a mano alzada, ópticas para definir la silueta. Técnicas gráficas. Bocetos. Propuestas de color. Aplicación de software específicos de diseño a distintas etapas del proceso, bocetación, presentación, fichas técnicas y planos geométrales.	
Bloque III: Proyecto de diseño	Creación, transformación, y valor agregado a las prendas. Técnicas con materiales no textiles para lograr diseños creativos. Armado de conjuntos, combinación y coordinación. Aporte de accesorios, (joyería, marroquinería y calzado), peinado, maquillaje.	

ESTRATEGIAS DE ENSEÑANZA:

El módulo se desarrollará tomando como eje la práctica en simulación de situaciones reales y tratando de contemplar las variables que intervienen en la realidad laboral del sector textil se guiará la práctica a partir de proyectos experimentales que supongan diversos desafíos creativos en la reutilización y reciclado de prendas.

EVALUACIÓN:

El formador evaluará a los estudiantes en función de las capacidades a las que apunta el módulo, construyendo indicadores observables del desarrollo de las capacidades y utilizando como método fundamental la rúbrica o escala de valoración.

Al finalizar el módulo el estudiante recibirá un certificado de aprobación que será fundamental para la acreditación de todo el trayecto de FP.

MÓDULO X: COSTURA Y ENSAMBLE ADAPTADO

TIPO DE MÓDULO: Específico para la Certificación “Confeccionista a medida: Modista/o”

CARGA HORARIA: 80 horas reloj

CARGA HORARIA DE PRÁCTICAS FORMATIVAS: 45 horas reloj

CARACTERÍSTICAS DEL MÓDULO: El módulo “Costura y ensamble adaptado” propiciará el desarrollo de prácticas y contenidos relacionados con el proceso de costura y ensamble de las piezas que componen un diseño textil, profundizando el acercamiento de los estudiantes a las características de las máquinas, a su utilización y cuidado para el logro del trabajo en condiciones óptimas de tiempo y detalle, de acuerdo a las especificaciones técnicas.

Además, el módulo brindará espacios para el análisis y reflexión sobre las Normas de Calidad e Higiene aplicables en el trabajo de costura y ensamble de objetos textiles.

CAPACIDADES A DESARROLLAR:

- Operar máquinas y herramientas para realizar operaciones de confección referidas a: ensamble y cosido de indumentarias y/o artículos textiles, aplicando y respetando las normas de seguridad e higiene.
- Realizar las operaciones de acabado de la prenda, etiquetado, plegado, planchado y empaque, según requerimientos y normas de seguridad e higiene.
- Realizar mantenimiento preventivo de las máquinas para evitar pequeñas averías.
- Trabajar cooperativamente en un equipo de trabajo de producción textil.

LUGAR DEL MÓDULO EN EL TRAYECTO FORMATIVO:

Si bien la estructura modular admite el cursado de cada uno de los módulos como unidad en sí misma para quienes, sin intención de realizar todo el trayecto quieran introducirse al mundo textil (módulos básicos comunes) o bien para actualizarse o enriquecer su desempeño profesional en el sector (módulos específicos); los centros de formación deben organizar los trayectos formativos teniendo en cuenta las siguientes sugerencias:

Se sugiere que el cursado del mismo se desarrolle posterior a los módulos básicos.

En relación a las **prácticas formativas** de carácter Profesionalizante, se definen como unos de los ejes estratégicos de la propuesta pedagógica para el ámbito de la FP, el situar al participante en los ámbitos reales de trabajo con las problemáticas características que efectivamente surgen en la actividad formativa que se organiza a nivel de cada módulo formativo. En el cursado del módulo los estudiantes realizarán prácticas formativas relacionadas con la: confección de prendas, operación de máquinas y su mantenimiento, acabados de prendas.

BLOQUES	CONTENIDOS	PRÁCTICAS FORMATIVAS
Bloque I: Organización del trabajo de corte y confección.	-Organización general de los trabajos de corte y confección. Cronograma y secuencia lógica del proceso de armado de una prenda. -Máquinas de coser: características, clasificación, usos, sustitución de elementos. -Cálculo de insumos y materiales para el trabajo de corte y confección. -Preparación de máquinas y herramientas de corte y de confección.	Prácticas formativas: -Simulación de pedidos de elaboración de prendas o casos reales partiendo de órdenes de trabajo, estableciendo un cronograma, calculando insumos y materiales necesarios. -Identificar tipo de máquina de acuerdo a prenda a realizar y prepararla para el trabajo.
Bloque II: Corte y confección de prendas	-Confección de prendas básicas y sus variantes: falda base; corpiño de niño; corpiño base; manga base; pantalón base; cuellos; vestido base; saco sastre; manga sastre; capa y malla. -Confección utilizando diferentes equipos, máquinas y herramientas manuales y eléctricas, instrumentos varios y medios auxiliares habituales. -Confección a mano: útiles y herramientas; tipos, características y utilidad de las puntadas y costuras. Fases y pasos.	-Analizar acabado de prendas y sus terminaciones. -Elaboración de muestrarios de puntadas a mano, como una ejercitación para desarrollar las habilidades digitales en las puntadas finas y gruesas que se necesitan en los acabados de la confección -Funcionamiento de máquinas y herramientas realizando una carpeta de muestras de operaciones en máquinas diversas y herramientas existentes para cada aplicación.
Bloque III: Terminaciones y acabados	-Terminación y acabado de prendas: máquinas y herramientas; metodologías y procesos. -Control de calidad de las producciones textiles.	-Ejercicios de costuras para uniones de piezas de diferentes materiales.

ESTRATEGIAS DE ENSEÑANZA:

El módulo se desarrollará tomando como eje la práctica en simulación de situaciones reales y tratando de contemplar las variables que intervienen en la realidad laboral del sector textil en la provincia. Se pondrá especial acento en la demostración, seguida de prácticas cuidadosamente guiadas por el instructor para luego ir avanzando hacia niveles de más avanzados de autonomía en la ejecución de tareas y en la toma de decisiones.

EVALUACIÓN:

El formador evaluará a los estudiantes en función de las capacidades a las que apunta el módulo, construyendo indicadores observables del desarrollo de las capacidades y utilizando como método fundamental la rúbrica o escala de valoración.

Al finalizar el módulo el estudiante recibirá un certificado de aprobación que será fundamental para la acreditación de todo el trayecto de FP.

MÓDULO XI: ADMINISTRACIÓN Y MÁRKETING EN CONFECCIÓN DE INDUMENTARIA

TIPO DE MÓDULO: Específico para la Certificación “Confeccionista a medida: Modista/o”.

CARGA HORARIA: 20 horas reloj

CARGA HORARIA DE PRÁCTICAS FORMATIVAS: 10 horas reloj

CARACTERÍSTICAS DEL MÓDULO:

El módulo “Administración y marketing en confección de indumentaria” se posiciona al final del trayecto formativo de “Confeccionista a medida: Modista/o” con el fin de brindar herramientas para la creación de óptimas condiciones laborales tanto en relación de dependencia como en desempeños profesionales autónomos. Para lo mismo se abordan contenidos y prácticas relacionadas con técnicas de marketing y comercialización, así como también de cálculo de presupuesto. Además, se busca reforzar y profundizar en los parámetros y normativas de seguridad higiene y calidad en el trabajo.

CAPACIDADES A DESARROLLAR:

- Detectar y relevar las características de los clientes al que se destina la producción en función de las características socioculturales de los clientes potenciales, los productos obtenidos y las necesidades del mercado.
- Promocionar el servicio/producto ofrecido adecuando medios, costos y destinatarios a las necesidades y posibilidades del taller.
- Aplicar Nomas de Higiene y Seguridad y criterios de calidad en los procesos y productos relacionados con diseño, moldería, confección y acabados de las prendas, tendiendo a generar propuestas de mejoramiento continuo en métodos de producción, técnicas constructivas y organización del trabajo.

LUGAR DEL MÓDULO EN EL TRAYECTO FORMATIVO:

Si bien la estructura modular admite el cursado de cada uno de los módulos como unidad en sí misma para quienes, sin intención de realizar todo el trayecto quieran introducirse al mundo textil (módulos básicos comunes) o bien para actualizarse o enriquecer su desempeño profesional en el sector (módulos específicos); los centros de formación deben organizar los trayectos formativos teniendo en cuenta las siguientes sugerencias:

Se sugiere que el cursado del mismo se desarrolle posterior a los módulos básicos y específicos del trayecto de “Confeccionista a medida: Modista”.

En relación a las **prácticas formativas** de carácter Profesionalizante, se definen como unos de los ejes estratégicos de la propuesta pedagógica para el ámbito de la FP, el situar al participante en los ámbitos reales de trabajo con las problemáticas características que efectivamente surgen en la actividad formativa que se organiza a nivel de cada módulo formativo. En el cursado del módulo los estudiantes realizaran

prácticas formativas relacionadas con la: elaboración de presupuesto, cálculo de costos, marketing, aplicación de normativa y gestión de localidad.

BLOQUES	CONTENIDOS	PRÁCTICAS FORMATIVAS
Bloque I: Administración y Marketing	-Nociones de administración. Trabajo Autónomo. Obligaciones. Libros. Documentos comerciales. -Condiciones contractuales. -Cálculo de costos e insumos. Cálculo del valor de la mano de obra por actividad. -Marketing y comercialización. Producto. Producción. Precio. Promoción.	Prácticas formativas: -Elaboración de diversos presupuestos-tipo, calculando los costos relativos a: -Tiempo de trabajo, -Productos y otros insumos, -Herramientas de trabajo -Energía y demás servicios auxiliares
Bloque II: Seguridad e higiene laboral.	-Seguridad e higiene en la realización del trabajo de corte y confección. Normativa vigente. -Organización del trabajo con criterios de seguridad e higiene. -Seguridad personal: elementos de protección, indumentaria adecuada. -Cuidado de la salud y prevención de accidentes y enfermedades profesionales.	-Aplicación del sistema de promoción de su servicio de confección a medida, respetando normas legales vigentes. -Planificar la realización de un servicio/ producto considerando la: -Determinación de necesidades de productos y otros insumos requeridos. -Definición de los tiempos, en cada una de sus fases.
Bloque III: Control de calidad	-Calidad de productos, procesos y servicios. -Métodos de control y gestión de calidad. -Detección de problemas y determinación de causas. Resolución de problemas en el proceso de producción.	-Investigación sobre Normas de trabajo a domicilio. -Resolución de casos en los que deba identificar uso de elementos de seguridad personal -Elaboración de una base de datos relacionados con proveedores. -Investigación sobre presentaciones comerciales vigentes.

ESTRATEGIAS DE ENSEÑANZA:

El módulo se desarrollará tomando como eje el análisis de situaciones y casos reales del sector socio productivo local, promoviendo la reflexión y elaboración de conclusiones en pos de la propia proyección laboral. Además, se propiciará la práctica en simulación de situaciones reales y tratando de contemplar las variables que intervienen en la realidad laboral del confeccionista a medida.

EVALUACIÓN:

El formador evaluará a los estudiantes en función de las capacidades a las que apunta el módulo, construyendo indicadores observables del desarrollo de las capacidades y utilizando como método fundamental la rúbrica o escala de valoración.

Al finalizar el módulo el estudiante recibirá un certificado de aprobación que será fundamental para la acreditación de todo el trayecto de FP.

MÓDULO XII: MÁQUINAS Y TÉCNICAS DE CORTE TEXTIL

TIPO DE MÓDULO: Específico para la Certificación “Operador/a cortador/a de industria indumentaria”

CARGA HORARIA: 56 horas reloj

CARGA HORARIA DE PRÁCTICAS FORMATIVAS: 30 horas reloj

CARACTERÍSTICAS DEL MÓDULO:

El módulo “Máquinas y técnicas de corte textil” tiene como objetivo fundamental propiciar prácticas y contenidos que permitan al estudiante familiarizarse con las máquinas y herramientas de extendido y corte textil, conociendo el acondicionamiento y mantenimiento de las mismas y adquiriendo destreza en las operaciones para la optimización de tiempo y recursos. Progresivamente el módulo va introduciendo a los cursantes en las técnicas de corte y extendido de acuerdo a las particularidades de los materiales y las especificaciones técnicas; aparte de concientizar respecto a las Normas de Seguridad e Higiene para el cuidado personal, de terceros y del ambiente.

CAPACIDADES A DESARROLLAR:

- Acondicionar y operar con destreza máquinas manuales y automáticas de extendido de telas respetando las Normas de Seguridad e Higiene del trabajo y realizando mantenimiento preventivo de las mismas.
- Acondicionar y operar con destreza diversos tipos de máquina de corte de telas respetando las Normas de Seguridad e higiene en el trabajo y realizando mantenimiento preventivo de las mismas.
- Seleccionar herramientas, máquinas y técnicas de extendido y corte de textil de acuerdo a las especificaciones técnicas y a las particularidades de los tejidos.
- Analizar la calidad en el resultado del corte en función de las especificaciones técnicas y de la optimización de recursos, detectando fortalezas y debilidades en el proceso.

LUGAR DEL MÓDULO EN EL TRAYECTO FORMATIVO:

Si bien la estructura modular admite el cursado de cada uno de los módulos como unidad en sí misma para quienes, sin intención de realizar todo el trayecto quieran introducirse al mundo textil (módulos básicos comunes) o bien para actualizarse o enriquecer su desempeño profesional en el sector (módulos específicos); los centros de formación deben organizar los trayectos formativos teniendo en cuenta las siguientes sugerencias:

Se sugiere que el cursado del mismo se desarrolle posterior a los módulos básicos.

En relación a las **prácticas formativas** de carácter Profesionalizante, se definen como unos de los ejes estratégicos de la propuesta pedagógica para el ámbito de la FP, el situar al participante en los ámbitos reales de trabajo con las problemáticas características que efectivamente surgen en la actividad formativa que se organiza a nivel de cada módulo formativo. En el cursado del módulo los estudiantes realizarán prácticas formativas relacionadas con el o la:

- Puesta a punto y acondicionamiento de diversas máquinas de extendido y corte textil.

-Análisis del lugar de trabajo y preparación del mismo en función de las Normas de Seguridad e Higiene en el trabajo.

-Extendido de telas utilizando diversas máquinas y técnicas.

-Corte de telas utilizando diversas máquinas y técnicas.

BLOQUES	CONTENIDOS	PRÁCTICAS FORMATIVAS
Bloque I: Introducción al proceso de corte textil: ficha técnica y extendido	-Proceso de corte textil: función en la cadena productiva. -Ficha técnica del producto: características, especificaciones e interpretación. -Máquinas y herramientas de extendido: tipos y usos. Ajustes y usos de carros de extensión. -Técnicas y procesos de extendido de los materiales textiles: adecuaciones. Técnicas manuales y automatización. Importancia del extendido en el proceso de calidad. -Sistema de tendido y tiempo de descanso de los diferentes tejidos sobre la mesa de corte. -Mantenimiento preventivo de máquinas y herramental de extendido. -Anomalías en el funcionamiento de máquinas de extendido.	Prácticas formativas: -Propuestas de trabajo en las cuales se pueda manipular diversas máquinas y evidenciar su uso durante todo el proceso, desde la interpretación de la ficha técnica hasta el acabado de las prendas. -Simulación de anomalías y averías y pasos a seguir para su reparación
Bloque II: Máquinas de corte	-Máquinas, materiales e insumos utilizados en el proceso de corte textil. Mesa de corte. Tipos de máquinas de corte: características y usos. - Montaje y desmontaje de herramientas: técnicas. -Ajuste de herramental y regulación de velocidad de máquinas y herramientas. -Equipos automáticos: características, ventajas y desventajas. -Filo de las herramientas de corte: características. -Técnicas de montaje y desmontaje de corte de telas. -Mantenimiento preventivo de máquinas y herramientas de corte. -Anomalías en el funcionamiento de máquinas de corte.	
Bloque III: Seguridad e Higiene en el trabajo de corte textil.	-Condiciones de higiene y seguridad del espacio de trabajo de corte textil. -Seguridad personal: indumentaria de seguridad, cuidados de la salud. -Seguridad e higiene en el Proceso de trabajo con herramientas de corte y extendido de telas. -Primeros auxilios.	

ESTRATEGIAS DE ENSEÑANZA:

El módulo se desarrollará tomando como eje la práctica en simulación de situaciones reales y tratando de contemplar las variables que intervienen en la realidad laboral del sector textil en la provincia. Se pondrá especial acento en la demostración, seguida de prácticas cuidadosamente guiadas por el instructor para luego ir avanzando hacia niveles de más avanzados de autonomía en la ejecución de tareas y en la toma de decisiones.

EVALUACIÓN:

El formador evaluará a los estudiantes en función de las capacidades a las que apunta el módulo, construyendo indicadores observables del desarrollo de las capacidades y utilizando como método fundamental la rúbrica o escala de valoración.

Al finalizar el módulo el estudiante recibirá un certificado de aprobación que será fundamental para la acreditación de todo el trayecto de FP.

MÓDULO XIII: PROCESO DE CORTE EN LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN TEXTIL

TIPO DE MÓDULO: Específico para la Certificación “Operador/a cortador/a de industria indumentaria”

CARGA HORARIA: 76 horas reloj

CARGA HORARIA DE PRÁCTICAS FORMATIVAS: 40 horas reloj

CARACTERÍSTICAS DEL MÓDULO:

El módulo “Proceso de corte en la línea de producción textil” se presenta como oportunidad para la profundización en prácticas y contenidos relacionados con el proceso de corte en la industria textil, ahondando en la calidad del producto y de los procesos, y en el trabajo con destreza optimizando tiempos y recursos. El énfasis en el desarrollo de capacidades de cálculo, previsión y organización del trabajo en la cadena de producción, permite desarrollarse con eficacia en la gestión de variables dinámicas que intervienen en el proceso de corte. Además el módulo buscará brindar propuestas para el desarrollo del análisis crítico de procesos y resultados.

CAPACIDADES A DESARROLLAR:

- Operar máquinas y herramientas para realizar el corte de telas, respetando, las normas de seguridad personal, industrial y medioambiental.
- Aplicar técnicas de identificación de materiales, herramientas, máquinas y elementos de seguridad para efectuar la tarea de corte de telas.
- 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.

LUGAR DEL MÓDULO EN EL TRAYECTO FORMATIVO:

Si bien la estructura modular admite el cursado de cada uno de los módulos como unidad en sí misma para quienes, sin intención de realizar todo el trayecto quieran introducirse al mundo textil (módulos básicos comunes) o bien para actualizarse o enriquecer su desempeño profesional en el sector (módulos específicos); los centros de formación deben organizar los trayectos formativos teniendo en cuenta las siguientes sugerencias:

Se sugiere que el cursado del mismo se desarrolle posterior a los módulos básicos y al módulo XI.

En relación a las **prácticas formativas** de carácter Profesionalizante, se definen como unos de los ejes estratégicos de la propuesta pedagógica para el ámbito de la FP, el situar al participante en los ámbitos reales de trabajo con las problemáticas características que efectivamente surgen en la actividad formativa que se organiza a nivel de cada módulo formativo. En el cursado del módulo los estudiantes realizarán prácticas formativas relacionadas con el o la:

- Planificación del proceso de trabajo identificando material y herramientas necesarias.
- Aplicación de técnicas de tendido de las telas, trazado y corte
- Aplicación de Normas de Seguridad y calidad en el trabajo
- Aplicación en el proceso de corte del máximo rendimiento

BLOQUES	CONTENIDOS	PRÁCTICAS FORMATIVAS
Bloque I: Proceso de preparación del trabajo de corte en industria textil	-Cálculo de materiales de acuerdo a las especificaciones técnicas y orden de producción. Cálculo del promedio de consumo de materia prima. Características de los materiales: longitud, unidades. -Organización y planificación del trabajo: verificación de la disponibilidad de herramientas y acondicionamiento del espacio del trabajo. Concepto de máximo rendimiento. -Proceso de tendido y encimado de la tela en función de las características del tejido, el largo del trazo y la optimización de recursos. Eliminación de pliegues y tensiones en el tendido. -Moldes: caracterización, simbología. Aplomos, taladros y piquetes. Plantilla de patrones. -Trazado de la tela de acuerdo al ancho útil.	Prácticas formativas: -Elaboración de cálculos de materiales de acuerdo a las prendas a realizar -Prácticas de confección de muestrarios en las que se ponga en juego: - Control de calidad - el manejo adecuado de la maquinaria - el ajuste y mantenimiento básico - Las normas de seguridad. -Aplicación de técnicas de disposición y preparación de los diferentes materiales para el corte. -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.
Bloque II: Proceso de calidad en el corte textil industrializado.	-Prueba de corte: técnica, métodos y objetivos. -Técnicas de corte de acuerdo a las especificaciones técnicas y los parámetros de calidad en el proceso. -Elección de velocidades de cabezal de corte en función de las particularidades de la tarea a ejecutar. -Técnicas de control de variables dinámicas en el proceso de corte: uso de manuales y tablas. -Administración de tiempos y recursos materiales. -Calidad en el proceso de corte textil. -Comunicación con las demás líneas de la cadena de producción.	-

ESTRATEGIAS DE ENSEÑANZA:

El módulo se desarrollará tomando como eje la práctica en simulación de situaciones reales y tratando de contemplar las variables que intervienen en la realidad laboral del sector textil en la provincia. Se pondrá especial acento en la demostración, seguida de prácticas cuidadosamente guiadas por el instructor para luego ir avanzando hacia niveles de más avanzados de autonomía en la ejecución de tareas y en la toma de decisiones.

EVALUACIÓN:

El formador evaluará a los estudiantes en función de las capacidades a las que apunta el módulo, construyendo indicadores observables del desarrollo de las capacidades y utilizando como método fundamental la rúbrica o escala de valoración.

Al finalizar el módulo el estudiante recibirá un certificado de aprobación que será fundamental para la acreditación de todo el trayecto de FP.

Implementación

Roles en la Gestión Curricular:

En todo proceso de Diseño Curricular es preciso contemplar formas de Gestión Curricular que garanticen el óptimo desarrollo de la formación en contexto.

De esta primera afirmación se desprende, principalmente, la idea de asegurar formas adecuadas de Gestión Curricular combinando responsabilidades tanto desde los organismos centrales (COPETyT y DETyT) como desde las Instituciones formativas de la jurisdicción (CCT). En este sentido la COPETyT será responsable, en interacción constante con sistemas de asesoramiento técnico y pedagógico del INET y de los organismos provinciales correspondientes, de dirigir procesos de revisión y construcción curricular de FP de las Diversas Familias profesionales; asimismo tendrá la responsabilidad de valorar propuestas formativas específicas desarrolladas por cada CCT, que luego podrán ser homologadas y certificadas por la DETyT y la DGE.

Todo proceso de Diseño Curricular de FP inicial y continuo será colectivo, participativo y dirigido por el equipo curricular de la DETyT y por la COPETyT, tomando y valorando especialmente los aportes del sector socio-productivo y de los CCT para validar toda propuesta.

Por su parte los CCT de la Provincia podrán ofrecer trayectos de FP de la familia profesional de acuerdo a la realidad contextual y al entorno formativo del que dispongan. De esta manera optarán por ofrecer todos los trayectos posibles de una familia profesional o sólo algunos.

Del mismo modo pueden optar por certificar los módulos básicos o algunos específicos y realizar articulaciones con otros centros de capacitación para que el alumno continúe y finalice su trayecto de formación. El ingreso a los módulos no es exclusivo para aquellos que desean comenzar un trayecto formativo completo, sino que un alumno tiene la posibilidad de certificar módulos de modo independiente ya sea porque posee experiencia acreditable en el sector o para continuar la formación que en algún momento tuvo que interrumpir.

Para la implementación, las autoridades Institucionales y el cuerpo de docentes-instructores de los CCT, con asistencia de Supervisores y Asesores Pedagógicos, tendrán un rol protagónico como gestores de propuestas formativas del centro de desarrollo técnico profesional en un contexto social y socio-productivo particular. De esta manera configurarán y presentarán a la Supervisión correspondiente, un plan y cronograma de implementación adecuado a los recursos humanos, materiales y de tiempo de los que disponen. Además, construirán institucionalmente propuestas de Capacitación Laboral que permitan enriquecer los Trayectos de FP, además de en el plus o especialidad con el que el CCT se posiciona frente a

los demás CCT de la misma familia profesional. El formato de presentación de dichos cursos de CL complementarios se encuentra detallado en el Anexo I y la carga horaria máxima será de 100 horas reloj. Los mismos deberán ser presentados como propuestas para el año siguiente a la DETyT cuyo plazo será hasta el mes de junio. Las propuestas se evaluarán y en el caso de ser aprobadas serán parte de la oferta de formación.

Este modo de organización de los procesos de Diseño, Desarrollo y Gestión Curricular permitirán posicionar a los CCT como centros de Formación Profesional y Capacitación para el Trabajo con ofertas de calidad para la comunidad regional en la que cada Institución se encuentre emplazada, brindando herramientas de empleabilidad y permitiendo además conjugar sistemas participativos y homologados de planeamiento.

Para hacer frente a la dinámica de evolución social y tecnológica, que genera formas cambiantes de desarrollo socio-productivo es preciso pensar en formas curriculares versátiles que permitan acompañar el ritmo de la evolución con propuestas actualizadas. Para esto es necesario determinar un plazo no mayor a 5 años para revisar las propuestas.

Sistemas de acreditación y certificación de saberes socio-laborales:

El desarrollo curricular modularizado por competencias exige un compromiso con la mejora constante de sistemas de acreditación y certificación de saberes socio-laborales para poder responder al paradigma de la educación para toda la vida. En este sentido la provincia se plantea como desafío ir sentando las bases para efectivizar dicho proceso, comenzando por establecer y reforzar vínculos intersectoriales y conformar recursos humanos y materiales en un Centro de Formación Profesional por supervisión y por familia profesional para que se convierta en núcleo del proceso de acreditación.

En este aspecto juegan un rol fundamental los Marcos de Referencia ya que definen el conjunto de criterios básicos y estándares que caracterizan los aspectos relevantes a ser considerados en el proceso ya que a partir de ellos se infieren capacidades y saberes técnico-profesionales que requiere el ejercicio de determinada función productiva.

La implementación de sistemas de acreditación y certificación, así como también de propuestas formativas modulares por competencias demandan que los Centros de Formación Profesional y Capacitación laboral dispongan de Servicios de Asesoría Pedagógica que acompañen los procesos de gestión curricular y el planeamiento institucional. Desde la DETyT se organizará el modo de funcionamiento para asegurar el vínculo constante y el trabajo articulado entre los CFP y CL y los organismos centrales de la provincia.

Prácticas Profesionalizantes y vinculación:

Para cada una de las propuestas formativas de los Centros de Formación Profesional y Capacitación Laboral se deberán planificar y articular Prácticas Profesionalizantes. Se trata de un tipo de actividad formativa que consiste en el ejercicio concreto e integrado de saberes, conocimientos y capacidades, en un ambiente real o similar, propio del mundo del trabajo y de la producción. En estas propuestas se espera que los estudiantes asuman y se entrenen en actitudes, aptitudes y lenguajes propios del profesional técnico.

La organización de prácticas Profesionalizantes exigen un trabajo de búsqueda de medios y mecanismos para que su implementación resulte provechosa.

Anexo I

NOMBRE DEL CURSO DE CAPACITACIÓN LABORAL

CARGA HORARIA TOTAL:

DESTINATARIOS:

REQUISITOS DE INGRESO:

FUNDAMENTACIÓN:

CAPACIDADES A DESARROLLAR:

BLOQUES	CONTENIDOS	PRÁCTICAS FORMATIVAS
Bloque I:		
Bloque II:		
Bloque III:		

ESTRATEGIAS DE ENSEÑANZA Y EVALUACIÓN: