



A.N.E.P.
Consejo de Educación Técnico Profesional
(Universidad del Trabajo del Uruguay)

ESQUEMA DE DISEÑO CURRICULAR

DEFINICIONES	
Tipo de Curso	Capacitación Profesional Básica
Orientación	Maquinas Industriales
Perfil de Ingreso	Primaria Completa y 15 años.
Duración	280 hs
Perfil de Egreso	Las competencias adquiridas en este curso le permitirán al egresado: <ul style="list-style-type: none">• Aplicar las destrezas necesarias para desempeñarse en un puesto de trabajo de máquinas industriales de costura recta, overlock y collareta.
Crédito Educativo	Operario de Máquinas Industriales, Recta, Overlock y Collareta.
Certificación	Certificado



A.N.E.P.
Consejo de Educación Técnico Profesional
(Universidad del Trabajo del Uruguay)

	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
TIPO DE CURSO	CAPACITACIÓN PROFESIONAL B ÁSICA	058
PLAN	2007	2007
ORIENTACIÓN	MAQUINAS INDUSTRIALES	562
SECTOR DE ESTUDIOS	TEXTIL Y VESTIMENTA	6
AÑO	ÚNICO	0
MÓDULO	N/C	0
ÁREA DE ASIGNATURA	TALLER DE CORTE Y CONFECCIÓN	728
ASIGNATURA	MAQUINAS INDUSTRIALES	2587
ESPACIO CURRICULAR	-	-

TOTAL DE HORAS/CURSO	
DURACIÓN DEL CURSO	280 hs.
DISTRIB. DE HS /SEMANALES	

FECHA DE PRESENTACIÓN	16.5.11
FECHA DE APROBACIÓN	Exp. 2351/11 22.6.11
RESOLUCIÓN CETP	Res 1211/11 Acta N° 46

PROGRAMA PLANEAMIENTO EDUCATIVO
ÁREA DISEÑO Y DESARROLLO CURRICULAR

FUNDAMENTACIÓN GENERAL

La capacitación está destinada a jóvenes y adultos de sectores sociales en situación de riesgo por carencias educativas y laborales. La referida capacitación está orientada a participantes que no han terminado la enseñanza básica, y/o que aspiran acceder al mercado específico facilitando su inserción en el medio productivo; **ámbito altamente competitivo**. Tener presente esto, conduce a lidiar por una preparación del estudiante enmarcada en niveles de excelencia, no sólo en el aspecto técnico sino lo más importante una actitud de responsabilidad personal y social; que desarrolla y pone en juego ante el grupo y el contexto comunitario.

Esta propuesta se concreta en el marco de las siguientes organizaciones: Escuela Técnica de Juan Lacaze y el contexto laboral perteneciente a la Comunidad, según se desprende de la información recibida. Por lo cual es una actividad articulada con las organizaciones pertenecientes al contexto social que demandan de la capacitación a lo que se agrega, que la UTU define un marco en relación a las capacitaciones, la comunidad o Empresas que demandan de las referidas actividades, deben colaborar con los recursos para implementarlas, en tanto, la UTU se responsabiliza de los sueldos docentes.

OBJETIVO GENERAL

Proporcionar al alumno los conocimientos que le permitan desarrollar las habilidades necesarias para desempeñarse como operario, en el manejo de las máquinas de costura recta, overlock y collareta.

METODOLOGIA

Debe fundamentarse en el método activo, personalizado, y en el trabajo de Equipo. Desarrollado en el taller de orientación práctica de la Escuela o Empresa participante, equipado adecuadamente proporcionando los insumos necesarios para la implementación del programa.

El participante recibirá orientación didáctica sobre el orden operacional, y normas de seguridad (**tienen por objetivo asegurar la integridad física del estudiante y futuro trabajador, reducción de gastos ocasionados por accidentes y destrucción del material y equipos**), información sobre herramientas, instrumentos y funcionamiento de maquinarias.

El desarrollo del proceso de aprendizaje dependerá de la formación previa, motivación, actitud y esfuerzo personal de los participantes (docente y estudiantes), en función de sus expectativas laborales.

La docente actuará como orientadora fomentando el desarrollo de actitudes, para aprender a escuchar, razonar, organizar, y actuar en grupo para el logro de un ámbito laboral armónico.

Se partirá de lo concreto utilizando la observación como medio para realizar la operación llegando a la experimentación; estimulando al estudiante en su organización, economía de tiempo y calidad del trabajo.

En todas las unidades se realizará, la explicación del procedimiento a ejecutar, demostración didáctica, elaboración de los ejercicios y las operaciones, para posteriormente el participante ejercitarse, hasta lograr el dominio de las mismas.

En todas las Unidades didácticas estarán presentes las Normas de seguridad y atención de las/os estudiantes ante el puesto de trabajo.

COTENIDO TEMÁTICO

Unidad didáctica 1.

Introducción al desarrollo senso-motriz

Objetivo específico: desarrollar las habilidades necesarias para la coordinación de las dos manos en forma simétrica.

Duración 4 horas.

Metodología: demostración por parte de la docente de los ejercicios de educación senso-motriz.

- Ejercicios manuales.
 - a. Educación visual.
 - b. Educación táctil.

Unidad didáctica 2.

Pre-formación de maquinista

Objetivo específico: reconocer las partes constitutivas de las máquinas rectas, overlock y collaretas. Realizar ejercicios para el dominio de las mismas.

Tiempo previsto 10 horas.

Metodología: demostración y prácticas del funcionamiento en las máquinas, mantener la forma correcta para ubicarse en la máquina, uso y dominio del pedal y rodillera.

Colocación frente a las máquinas, ubicación de las manos para

dirigir el material a utilizar, colocación del mismo, según si el futuro operario es diestro, zurdo o ambidiestro etc.

Picado libre

Picado sobre papel: - líneas rectas, onduladas o combinadas.

- de ángulos rectos, curvilíneos etc.

Objetivo específico: enhebrado de máquinas rectas, overlock collaretas.

Tiempo previsto 50 horas.

Metodología: demostración didáctica y reconocimiento de las piezas de las máquinas, enhebrado y realización de ejercicios para desarrollar las habilidades requeridas.

Pespuntes sobre tejido plano con y sin guía, diferentes separaciones, entre si y del borde:

- líneas rectas, combinadas.
- “en ángulos rectos y curvilíneos.
- “con tope,
- “con diseños varios.
- dobladillos según el producto.
- costuras de unión con remates
- pespuntes simples y dobles
- ensambles
- aplicación de sesgos, ribetes en concordancia con determinadas tareas a confeccionar a modo de ejemplo: sábanas, frazadas acolchados etc.

Unidad didáctica 3.

Prácticas en tela plana, tejido de punto y otros.

- costuras paralelas
- “en ángulos
- “curvas

Evaluación intermedia: constatar dominio de máquinas.

Tiempo previsto 4 horas.

Unidad didáctica 4.

Producción de tareas sencillas.

Objetivo específico: adquirir dominio de máquinas en operaciones y tareas sencillas.

- Sábanas, fundas para almohadones, acolchados, muebles, asientos de coche etc. cortinados para ventanas, puertas, duchas otros.

Tiempo previsto 180 horas.

Unidad didáctica 5.

Tecnología

Los participantes recibirán orientación didáctica sobre:

- información sobre herramientas, instrumentos y funcionamiento de maquinarias.
- Normas básicas de seguridad – que tienen la finalidad de prevenir la integridad física del estudiante, minimizar los costos ocasionados por accidentes y/o destrucción del material y el equipo.
- El orden operacional desarrollando una secuencia pedagógica de lo simple a lo complejo.
- Identificación de las principales partes, que están constituidas las máquinas en el taller de práctica.
- Manejo de las diferentes máquinas a utilizar.
- Limpieza, mantenimiento, ajuste de tensiones, inferior y superior, colocación de agujas etc. así mismo, el orden y limpieza del taller que contribuirá al logro de las normas de seguridad para la dupla pedagógica.
- Ubicación de las máquinas en una línea de producción para optimizar el trabajo en Equipo y rendimiento de la producción.

Tiempo estimado 28 horas.

EVALUACIÓN FINAL

Estará dirigida a establecer niveles de desempeño de dominio de máquinas, organización de las operaciones y la calidad del producto. La misma debe estar enmarcada en las prácticas desarrolladas en el taller, durante el transcurso de la capacitación.

En conclusión: la evaluación deber ser de carácter permanente, formativa y sistemática, realizándose en las diferentes etapas de la capacitación y al finalizar la misma.

Tiempo previsto 4 horas.

BIBLIOGRAFÍA

- CIAS Manual de prevención de accidentes para operaciones industriales.
Editorial MAPFRE. España-1997
- CIAS Manual de protección contra incendios.
Editorial MAPFRE. España-1991
- CIAS Ideas prácticas para crear interés en prevención de accidentes.
NSC. E.U.A.-1991
- CISS Manual para la formación en Prevención de Riesgos Laborales.
Genaro Gómez Etxebarria
Editorial Nueva Imprenta, S.A. España Madrid 2008.
- DE BEAS, Antonio Organización y administración de empresas
Mc Graw-Hill. España-1997
- WISNER, Alain Ergonomía y condiciones de trabajo.
Editorial Humanitas. Argentina-1988
- www.feigraf.es Guía para la evaluación de riesgos profesionales.
www.selectett.es Medidas de protección y prevención.
Equipos de protección individual.