



**PROVINCIA DEL NEUQUÉN  
CONSEJO PROVINCIAL DE EDUCACIÓN  
DIRECCIÓN PROVINCIAL DE EDUCACIÓN TÉCNICA,  
FORMACION PROFESIONAL Y CeRET**

**DISPOSICIÓN Nº 096 /2018**

***Marco de Referencia  
para la definición de las ofertas formativas y los  
Procesos de homologación de certificaciones***

---

**Confeccionista Industrial  
Disposición 096/18  
Anexo IV**



**PROVINCIA DEL NEUQUÉN  
CONSEJO PROVINCIAL DE EDUCACIÓN  
DIRECCIÓN PROVINCIAL DE EDUCACIÓN TÉCNICA,  
FORMACION PROFESIONAL Y CeRET**

**DISPOSICIÓN Nº 096 /2018**

**Marco de referencia para la formación de Confeccionista Industrial**

**I. Identificación de la certificación**

- I.1. Sector/es de actividad socio productiva: **TEXTIL- INDUMENTARIA**
- I.2. Denominación del perfil profesional: **CONFECCIONISTA INDUSTRIAL**
- I.3. Familia profesional en la que se inscribe el perfil profesional: **TEXTIL - INDUMENTARIA**
- I.4. Denominación del certificado de referencia: **CONFECCIONISTA INDUSTRIAL**
- I.5. Ámbito de la trayectoria formativa: **FORMACIÓN PROFESIONAL**
- I.6. Tipo de certificación: **CERTIFICADO DE FORMACIÓN PROFESIONAL INICIAL**
- I.7. Nivel de la Certificación: **II**

**II. Referencial al Perfil Profesional del Confeccionista Industrial**

**Alcance del perfil profesional**

El *Confeccionista Industrial*, está capacitado, de acuerdo a las actividades que se desarrollan en el Perfil Profesional, para: a)-Interpretar prototipos o Diseños para iniciar el proceso de Moldería y confección; b)- Trazar , Transformar y Progresionar Moldería Industrial para diversos Tejidos; c)-Desarrollar Fichas Técnicas y de Producto; d)-Confeccionar y armar, diferentes piezas que componen una prenda; e)-Operar maquinas de coser industriales; f)- Operar en la comercialización del producto terminado.

Este profesional puede desempeñarse de manera competente en un rango variado de la actividad de producción de prendas. Tiene capacidad para operar con autonomía profesional diferentes operaciones.

**Funciones que ejerce el profesional**

- ***Interpretar prototipos o Diseños para Iniciar el Proceso de Moldería y Confección.***

*Realiza el Análisis de prototipos o diseños para iniciar el proceso de trazado de patrones industriales exactos para la posterior realización de prendas, tendientes a la producción.*

- ***Trazar, Transformar y Progresionar Moldería Industrial para diversos tejidos.***

Confecciona patrones respondiendo a una tabla antropométrica de medidas por talles. dibujando un molde base que corresponde al talle central y se progresiona hacia arriba y hacia abajo según la cantidad de talles que se quiera producir.

- ***Armaz Fichas Técnicas de Producto y Ordenes de Fabricación.***

*Armado de planillas en la que se estipulan aspectos técnicos de la prenda a cortar y en qué cantidades, según el talle, el consumo teórico de tela y todos los avíos que deben acompañar el corte y ciclo de operaciones para ser colocados en la prenda durante su confección.*

- ***Confeccionar y Armar, diferentes piezas que componen una Prenda completa de diferentes características y complejidad.***



**PROVINCIA DEL NEUQUÉN  
CONSEJO PROVINCIAL DE EDUCACIÓN  
DIRECCIÓN PROVINCIAL DE EDUCACIÓN TÉCNICA,  
FORMACION PROFESIONAL Y CeRET**

**DISPOSICIÓN N° 096 /2018**

Realiza la secuencia de armado, atendiendo a la complejidad de la prenda y a la calidad exigida.

- **Operar Maquinas de Coser Industriales.**

Prepara las maquinas, espacio de trabajo en función de la prenda a trabajar logrando optimizar el proceso de producción.

- **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**

*El Confeccionista Industrial* podrá desempeñarse en talleres de confección tanto de tejido plano como de punto, en la creación de su propia empresa o en fábricas y talleres de textiles de terceros.

**III Trayectoria Formativa del Confeccionista Industrial**

**1. Las capacidades profesionales y los contenidos de la enseñanza**

CAPACIDADES	CONTENIDOS
<ul style="list-style-type: none"><li>• Conocer y Reconocer las características de un taller textil.</li><li>• Reconocer materiales e insumos a utilizar .</li><li>• Interpretar información técnica, escrita o verbal Identificando códigos y simbología propios de la actividad.</li><li>• Analizar e interpretar tabla industrial de medidas antropométricas.</li><li>• Aplicar técnicas de molderia base.</li><li>• Realizar molderia base Industrial para tejido de punto y transformarla.</li><li>• Realizar molderia base Industrial para tejido plano y transformarla.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Contextualización del sector socio-productivo local y regional de la Indumentaria. Talleres y Empresas Locales. Características de los operarios textiles y del puesto de trabajo.</li><li>• Sistema de trazado de Molderia Industrial y escalado de talles. Características. Métodos. Técnicas de trazado.</li><li>• Técnicas de transformación de molderia base a industrial.</li><li>• Matemática aplicada a la molderia.</li><li>• Representación gráfica e interpretación de moldería industrial.</li><li>• Insumos. Telas. Agujas. Hilos.</li></ul>





**PROVINCIA DEL NEUQUÉN  
CONSEJO PROVINCIAL DE EDUCACIÓN  
DIRECCIÓN PROVINCIAL DE EDUCACIÓN TÉCNICA,  
FORMACION PROFESIONAL Y CeRET**

**DISPOSICIÓN N° 096 /2018**

<ul style="list-style-type: none"><li>• Progresionar en diferentes talles molderia industrial para tejido de punto, respondiendo al diseño a desarrollar y confeccionar.</li><li>• Progresionar en diferentes talles molderia industrial para tejido plano, respondiendo al diseño a desarrollar y confeccionar.</li><li>• Transferir la información del diseño a fichas técnicas del producto utilizando sistema informático, relacionada con el diseño, talle, materiales, avíos.</li><li>• Confeccionar diferentes prendas de vestir.</li><li>• Colocación de diferentes complementos de las prendas.</li><li>• Preparar las piezas que componen una prenda según especificaciones técnicas, facilitando el proceso de armado.</li><li>• Establecer prioridades en las piezas a confeccionar.</li><li>• Coser las distintas piezas que componen una prenda con prolijidad y esmero, utilizando las maquinas adecuadas.</li><li>• Armar las piezas que componen la prenda conforme a la calidad y el tiempo exigido.</li><li>• Realizar las terminaciones de las prendas de acuerdo a especificaciones técnicas.</li><li>• Efectuar el control de calidad.</li><li>• Realizar el costo y presupuesto del trabajo solicitado.</li><li>• Aplicar técnicas de confección industrial.</li></ul>	<p>características. Clasificación.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Fibras. Clasificación.</li><li>• Descripción y utilización de materiales e insumos habituales en diseño, molderia y confección, trabajos de manufactura. Características.</li><li>• Técnicas de confección industrial.</li><li>• Materiales textiles. Clasificación, usos, proceso de fabricación. Resistencia de materiales. Diferencias entre materiales e insumos.</li><li>• Descripción y utilización de equipos, máquinas y herramientas habituales en confección industrial.</li><li>• Herramientas manuales y eléctricas de corte.</li><li>• Instrumentos de medición y control.</li><li>• Medios auxiliares (mesa de corte, área de planchado, planchas): características, montaje y utilización de cada uno. Normas de seguridad relacionadas.</li><li>• Máquinas de coser industriales. Características. Clasificación. Usos. Sustitución elemental de elementos desgastados por el uso. (agujas, cuchillas,).</li><li>• Control de calidad de productos, procesos constructivos y servicios brindados. Distintos métodos de control de calidad. Detección de problemas y determinación de sus causas. Metodología para la resolución de problemas.</li><li>• Utilización de la terminología específica de la industria de la confección.</li></ul>
---	--



**PROVINCIA DEL NEUQUÉN  
CONSEJO PROVINCIAL DE EDUCACIÓN  
DIRECCIÓN PROVINCIAL DE EDUCACIÓN TÉCNICA,  
FORMACION PROFESIONAL Y CeRET**

**DISPOSICIÓN Nº 096 /2018**

<ul style="list-style-type: none"><li>• Seleccionar máquinas y herramientas según la tarea requerida.</li><li>• Operar máquinas y herramientas Industriales.</li><li>• Realizar las operaciones de acabado de la prenda, etiquetado, plegado, planchado y empaque, según requerimientos y normas de seguridad e higiene.</li><li>• Realizar el mantenimiento preventivo elemental de las máquinas para evitar pequeñas averías.</li><li>• Aplicar las normas de seguridad específicas, tanto en las tareas propias de moldería y confección como en el contexto general de producción, en cuanto a su seguridad personal y de terceros.</li><li>• Aplicar condiciones de orden e higiene del ambiente de trabajo.</li><li>• Aplicar 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.</li><li>• Establecer relaciones sociales de cooperación, coordinación e intercambio en el propio equipo de trabajo (si lo hubiere).</li><li>• Aplicar técnicas de marketing y comercialización.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Organización del trabajo de corte y confección. Cronograma de actividades: secuencia lógica de armado de una prenda. Círculo de operaciones. Medidas de tiempo. Cálculo de materiales e insumos necesarios.</li><li>• Tiempos estándares de las actividades relacionadas con la actividad a desarrollar.</li></ul>
--	--

**2. Carga horaria mínima**

El conjunto de la formación profesional del *Confeccionista Industrial*: requiere una carga horaria Mínima total de 380 horas reloj.





**PROVINCIA DEL NEUQUÉN  
CONSEJO PROVINCIAL DE EDUCACIÓN  
DIRECCIÓN PROVINCIAL DE EDUCACIÓN TÉCNICA,  
FORMACION PROFESIONAL Y CeRET**

**DISPOSICIÓN N° 096 /2018**

**3. Referencial de ingreso**

El aspirante deberá haber completado el nivel de la Educación Primaria, acreditable a través de certificaciones oficiales del Sistema Educativo Nacional (Ley N° 26.206). Se requerirá el dominio de las operaciones y reglas matemáticas básicas, unidades (longitud, superficie y volumen); nociones de geometría (perímetro, ángulo, pendientes) y proporciones (fracciones y porcentajes); la lectoescritura y la interpretación de textos y gráficos simples. 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.

**4. Prácticas profesionalizantes**

Uno de los ejes de la propuesta didáctica es situar al participante en los ámbitos reales de trabajo con las problemáticas que efectivamente surgen en la confección. Los acuerdos que logre la institución educativa con los diferentes actores integrantes de la comunidad y específicamente con empresas del sector, ofrecerían alternativas para trascender el aula y constituir ambientes de aprendizaje más significativos. En caso de no poder concretar tales acuerdos, se deberá realizar las prácticas dentro de la institución educativa en un taller adecuado con todos los insumos necesarios simulando un ambiente real de trabajo.

Las prácticas deben ser organizadas, implementadas y evaluadas por el centro de formación y estarán bajo el control de la propia institución educativa y de la respectiva autoridad jurisdiccional, quien a su vez certificará la realización de las mismas. Las prácticas pueden asumir diferentes formatos pero sin perder nunca de vista los fines formativos que se persigue con ellas. Se propone la conformación de equipos de trabajo con los participantes, destacando la aplicación permanente de criterios de calidad, seguridad e higiene.

La jurisdicción que desarrolle la oferta formativa de *Confeccionista Industrial*, deberá garantizar la realización de las prácticas profesionalizantes que a continuación se mencionan así como los recursos necesarios para las mismas. Dichas prácticas resultan indispensables para poder evaluar las capacidades mencionadas anteriormente.

<b>1. Interpretar prototipos o diseños para iniciar el proceso de confección.</b>	<b>1. Armar Fichas Técnicas de Producto y Ordenes de Producción.</b>	<b>1. Trazar moldes base, industrializarla y Progresionarla</b>
Los alumnos deberán realizar prácticas individuales y grupales de interpretación de prototipos para: a)-Trazar los patrones base, industrializarlos y transformarlos. b)- Realizar el armado de fichas técnicas del	Los alumnos deberán realizar ejercicios de análisis e interpretación de diseños para desarrollar el armado de fichas técnicas de producto y Ordenes de Producción.	Los alumnos deberán realizar ejercicios de análisis e interpretación de diseños para trazar los patrones base e industrializarlos realizando el escalado de talles correspondiente.





PROVINCIA DEL NEUQUÉN  
CONSEJO PROVINCIAL DE EDUCACIÓN  
DIRECCIÓN PROVINCIAL DE EDUCACIÓN TÉCNICA,  
FORMACION PROFESIONAL Y CeRET

DISPOSICIÓN Nº 096 /2018

producto. c)-Iniciar con el proceso de confección.		
<p><b>1. Cortar prendas de diferentes características y complejidad.</b></p> <p>Para estas capacidades se realizarán las siguientes prácticas:</p> <p>Ejercicios que requieran marcado y corte en diferentes telas, respetando las secuencias de corte, operando las maquinarias y herramientas adecuadas.</p>	<p><b>1. Operar máquinas de coser industriales para realizar: el ensamble, cosido, y acabado, con diferentes grados de complejidad.</b></p> <p>Para estas capacidades se realizarán las siguientes prácticas elementales: a)- Colocación de diferentes accesorios en las maquinas; b)-Practicas elementales de la lubricación en diferentes maquinas; c)-Colocación y Disposición de las maquinas según el armado de las diferentes piezas; d)-Practicas de confección en la que se aplique la relación agujas con hilo ,tejidos y maquinas , e)- Practicas que requieran enhebrado y desenhebrado de diferentes maquinarias con más de una aguja, ejemplo: collareta, overlock, entre otras; C)-Aplicación de medidas de seguridad e higiene; d)- Mantenimiento elemental preventivo.</p>	<p><b>1. Operar en la comercialización del producto.</b></p> <p>El alumno realiza el presupuesto, busca información del costo de materiales utilizados.</p> <p>Aplica sistema de promoción de su servicio de confección a medida, respetando normas legales vigentes. Investiga normas de trabajo a domicilio. Elabora una base de datos relacionados con proveedores Investiga sistema de etiquetados y presentaciones comerciales vigentes.</p> <p>Estas prácticas implican la utilización por parte de los participantes, de documentación gráfica y escrita, equipos, herramientas, instrumentos de medición y control, materiales e insumos necesarios y los elementos de protección personal para desarrollar las mismas.</p> <p>La carga horaria destinada a la realización de las prácticas profesionalizantes tendrán una carga horaria de no más del 50% del cursado.</p>



**PROVINCIA DEL NEUQUÉN  
CONSEJO PROVINCIAL DE EDUCACIÓN  
DIRECCIÓN PROVINCIAL DE EDUCACIÓN TÉCNICA,  
FORMACION PROFESIONAL Y CeRET**

**DISPOSICIÓN N° 096 /2018**

**5- MODULOS**

MODULOS ESPECIFICOS	MODULOS COMUNES
<p><b>MODULO 1</b> El Taller. Elementos. Tecnología de los materiales empleados en el proceso de confección. Equipamiento según las necesidades del trabajo a realizar en tejido de punto: Overlock de 3 (tres), Overlock de 4 (cuatro). Collareta industrial, Recta industrial. Agujas. Hilos.</p> <p><b>8hs</b></p>	<p><b>1. Informática:</b> - Introducción a la informática (general). - Aplicación a la informática para confeccionista a medida.</p> <p><b>2. Seguridad e higiene aplicada al trayecto formativo</b> <b>30hs</b> - Qué es la seguridad? Qué la higiene laboral? Normas y reglamentaciones. - Accidentes en el trabajo. Identificación de peligros y evaluación del riesgo. - Prevención de riesgos. - Protección contra incendios. Primeros auxilios. - Enfermedad profesional. Tipos de riesgos laborales. - Manipulación de máquinas y herramientas de trabajo. - Ergonomía en el puesto de trabajo.</p> <p><b>3. Formación para el trabajo:</b> Carga horaria 40 hs.</p> <p>FP el trabajo (20 hs) : * <u>Relación de dependencia</u></p> <p style="text-align: right;">* <u>Independiente</u></p> <p><u>Relación de dependencia.:</u></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• entrevistas laborales.</li><li>• armado de curriculum.</li><li>• habilidades.</li><li>• Competencias</li><li>• .FODA.</li><li>• convenios colectivos de trabajo</li><li>• .contrato de trabajo</li><li>• .recibo de sueldo.</li></ul> <p><u>Independiente :</u></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• elaboración de marcas.</li><li>• atención al cliente.</li><li>• redes sociales.</li><li>• formular proyectos.</li><li>• costos</li></ul>
<p><b>MODULO 2</b> Fichas Técnicas. Ciclo de Operaciones.</p> <p><b>42hs</b></p>	
<p><b>MODULO 3</b> Overlock de 3(tres) hilos. Overlock de 4 (cuatro) hilos. Collareta .Recta Industrial .Mantenimiento elemental. Uso. Ejercicios de calistenia.</p> <p><b>16hs</b></p>	
<p><b>MODULO 4</b> Molderia del cuerpo base para tejido de punto. Progresiones. Transformación la Remera. Progresiones. Molderia de la Manga Base. Transformación. Progresiones. Encimada. Tizada. Corte. Confección. Fichas técnicas del producto.</p> <p><b>27hs</b></p>	
<p><b>MODULO 5</b> Molde base del pantalón para tejido de punto. Transformación La calza. Progresionado. Encimada. Tizada. Corte. Confección .Bolsillos. Encimada. Tizada. Corte. Confección. Fichas técnicas del producto.</p> <p><b>27hs</b></p>	
<p><b>MODULO 6</b> <b>CONTENIDO</b> Tipología Buzo con capucha. Transformaciones. Tipología bolsillo canguro. Transformaciones. Tipología manga ranglan. Transformaciones. Encimada. Tizada. Corte. Confección. Fichas técnicas de Producto.</p> <p><b>27hs</b></p>	





**PROVINCIA DEL NEUQUÉN  
CONSEJO PROVINCIAL DE EDUCACIÓN  
DIRECCIÓN PROVINCIAL DE EDUCACIÓN TÉCNICA,  
FORMACION PROFESIONAL Y CeRET**

**DISPOSICIÓN Nº 096 /2018**

<p><b>MODULO 7</b> Tipología Campera. Transformaciones. Tipología cuello alto. Encimada. Tizada. Corte. Confección. Ficha técnica de Producto.</p> <p><b>27hs</b></p> <p><b>MODULO 8</b> Tecnología de los materiales empleados en el proceso de confección para tejido plano. Equipamiento según las necesidades del trabajo a realizar en tejido plano: Recta industrial. Overlock de 5. Ejercicios de Calistenia. Cuerpo base en tejido plano. Aplicación del cuerpo base con y sin pinza. Tipología camisola. Tipología la camisa. Cruce simple. Tipología el cuello mao. Tipología cuello camisero. Tipología Manga para tejido plano. Transformaciones. Encimada. Tizada. Corte. Confección. Fichas técnicas.</p> <p><b>27hs</b></p> <p><b>MODULO 9</b> Tipología El pantalón de vestir. Encimada. Tizada. Corte. Confección. Fichas técnicas.</p> <p><b>27hs</b></p>	
---	--

**5-Entorno Formativo:**

**Infraestructura:**

Se trabajara con un aula-taller apropiada y adecuada a la cantidad de Alumnos. La misma deberá cumplir con las condiciones correspondientes en seguridad e higiene.

**Equipamiento**

Maquinaria Industrial y accesorios para trabajar indumentaria para telas de punto y telas de tejido plano.

**6-Perfil Docente:**

**Titulaciones:**

Profesionales que acrediten su desempeño en el sector.

**Confeccionista Industrial:** Idóneos que acrediten con más de 5 años de experiencia en el área industrial; Diseñadores de Indumentaria; Tec en Diseño de Indumentaria.



**PROVINCIA DEL NEUQUÉN  
CONSEJO PROVINCIAL DE EDUCACIÓN  
DIRECCIÓN PROVINCIAL DE EDUCACIÓN TÉCNICA,  
FORMACION PROFESIONAL Y CeRET**

**DISPOSICIÓN Nº 096 /2018**

**Representación Digital en Indumentaria (informática):** *Fichas Técnicas de Producto y Órdenes de Producción. Software de Patronaje. Diseñadores de Indumentaria .Tec en Diseño de Indumentaria. Se requiere personal específico con orientación en Indumentaria.*

**Seguridad e Higiene:** Lic. Seguridad e Higiene. Tec Seguridad e Higiene.

**Informática Básica:** Tec. en Informática.

**Formación Para el Trabajo:** Lic en Administración de Empresas.

**Antecedentes Docentes:**

Los docentes deben poder transmitir a los estudiantes conocimientos teóricos-prácticos de los contenidos descriptos. Además deben poder buscar y aplicar estrategias de enseñanza adaptables a diferentes situaciones o contextos.

**Antecedentes Profesionales:**

Los docentes deben acreditar antecedentes profesionales.

**Antecedentes Docentes:**

Quedan sujetos al análisis, evaluación y aprobación por parte del consejo de educación.





**PROVINCIA DEL NEUQUÉN  
CONSEJO PROVINCIAL DE EDUCACIÓN  
DIRECCIÓN PROVINCIAL DE EDUCACIÓN TÉCNICA,  
FORMACION PROFESIONAL Y CeRET**

**DISPOSICIÓN N° 096 /2018**

**Participantes:**

Mercado, María José.

DNI: 31.716.897 CFP N°9

Rojas, Cristina.

DNI: 14.497.921 CFP N°9

**Directores:**

PUIG, MARIA MARTA. DNI: 22.783.899. CFP N°9

GALLEGOS SERGIO DANIEL. DNI: 23.494.821. CFP MARCELINO CHAMPAGNAT

PEREZ, MARIA SOLEDAD. DNI: 29.706.082. CFP MARCELINO CHAMPAGNAT.

GUTIERREZ, MAGDALENA. DNI: 23.107.745. CFP N°25

Equipo Técnico Supervisión de Formación Profesional-Zona Confluencia I

*[Handwritten signatures and stamps]*  
GAL. S. Gallegos  
C.E.M.O.E. "M. Champagnat"  
Perez, Maria Soledad  
DIRECTORA  
"M. Champagnat"  
MARIA MARTA PUIG  
Jefa de Sección  
C.F.P. N° 9



*[Handwritten signature]*  
Pmt. FRASSONE OSCAR A.  
DIRECTOR PROVINCIAL ED. TÉCNICA  
F.P.y Ce.R.E.T.  
CONSEJO PROVINCIAL DE EDUCACIÓN