



# **UNIVERSIDAD NACIONAL "PEDRO RUIZ GALLO"**



**FACULTAD DE CIENCIAS HISTORICO SOCIALES Y  
EDUCACION**

**UNIDAD DE POSTGRADO**

**PROGRAMA DE ESTUDIOS DE SEGUNDA ESPECIALIDAD**

## **TRABAJO ACADÉMICO**

**Presentado para obtener el Título de Segunda Especialidad Profesional con  
Mención en Educación para el Trabajo: Industria Del Vestido**

**Mejoramiento de capacidades técnico productivo en la confección  
de polos de vestir licrado para damas robusta, en las participantes  
del CETPRO "Julio O. Garrido Malaver", del Distrito de Florencia  
de Mora, Provincia de Trujillo – Región La Libertad 2018.**

**Autor: Raquel Vidal Garcia**

**Asesor Walter Marcelo Vereau**

**Trujillo - Perú**

**2019**

# JURADO

## JURADO



**Mg. SEGUNDO ENRIQUE VASQUEZ ZULOETA**

**PRESIDENTE**



**Dra. LAURA ISABEL ALTAMIRANO DELGADO**

**SECRETARIA**



**Mg. WALTHER ZUNINI CHIRA**

**VOCAL**

## DEDICATORIA

A mis hijas Yamilet y Dayane por ser la fuente de mi inspiración que me motivan a luchar cada día por un futuro mejor y así mismo poder realizar este informe técnico.

A mi madre por sus mejores consejos guiándome con amor y afecto.

A mi esposo Esteban por su apoyo incondicional.

## **AGRADECIMIENTO**

Agradecer primero a Dios por la vida que me da, la fortaleza y perseverancia de alcanzar la meta al guiar mis pasos en el difícil camino de la vida, dándome la oportunidad de tener una hermosa familia que con sacrificio y humildad me dan ejemplo de superación y enseñanza de valores.

A la Universidad Pedro Ruiz Gallo por abrir sus puertas, impartir sus conocimientos de sus excelentes docentes para hacer de mí una mejor persona y buena profesional.

## INDICE

### Contenido

<b>JURADO</b> .....	<b>2</b>
<b>DEDICATORIA</b> .....	<b>3</b>
<b>AGRADECIMIENTO</b> .....	<b>4</b>
<b>RESUMEN</b> .....	<b>6</b>
<b>INTRODUCCIÓN</b> .....	<b>7</b>
<b>CAPITULO I</b> .....	<b>11</b>
<b>1.1. REFERENCIA TEÓRICO CONCEPTUAL</b> .....	<b>11</b>
<b>1.1.1. REFERENCIA TEÓRICA</b> .....	<b>11</b>
<b>1.1.2. REFERENCIA CONCEPTUAL</b> .....	<b>15</b>
<b>1.2. PROPÓSITO DE LA INTERVENCIÓN</b> .....	<b>24</b>
<b>1.2.1 OBJETIVO GENERAL</b> .....	<b>25</b>
<b>1.2.2. OBJETIVOS ESPECÍFICOS</b> .....	<b>25</b>
<b>1.3. METODOLOGÍA DE INTERVENCIÓN</b> .....	<b>26</b>
<b>1.3.1. COORDINACIONES PREVIAS</b> .....	<b>26</b>
<b>1.3.2. RUTA METODOLÓGICA</b> .....	<b>26</b>
<b>1.3.3. CRONOGRAMA</b> .....	<b>27</b>
<b>CAPITULO II</b> .....	<b>29</b>
<b>2.1 EVALUACIÓN DE ENTRADA</b> .....	<b>29</b>
<b>2.2 PROPUESTA DIDÁCTICA</b> .....	<b>29</b>
<b>2.3 EVALUACIÓN DE SALIDA</b> .....	<b>64</b>
<b>CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES</b> .....	<b>76</b>
<b>RECOMENDACIONES</b> .....	<b>78</b>
<b>BIBLIOGRAFÍA</b> .....	<b>79</b>
<b>ANEXOS</b> .....	<b>82</b>

## RESUMEN

El estudio se planteó como objetivo implementar un programa didáctico orientado al desarrollo de las capacidades y técnicas en la confección de polos de vestir licrado para damas robusta, en las participantes del CETPRO “Julio O. Garrido Malaver” del distrito de Florencia de Mora, provincia de Trujillo - Región La Libertad 2018; mediante la realización de diez sesiones, se contó con una prueba de entrada y de salida, obteniendo como resultados que la implementación del programa ha generado aspectos positivos al enriquecer los conocimientos de las participantes.

**Palabras claves:** Trabajo, Educación para el trabajo, capacidades, técnicas.

## INTRODUCCIÓN

El presente Trabajo Académico Técnico Profesional, tiene como propósito mejorar las capacidades y técnicas en la confección de polos de vestir licrado para damas robusta, en las participantes del CETPRO "Julio O. Garrido Malaver", del Distrito de Florencia de Mora, provincia de Trujillo – Región La Libertad 2018.

Dicha institución educativa se encuentra ubicado en la Calle tres de octubre N° 670, Mz 06, Barrio 06, en el Distrito de Florencia de Mora, Provincia de Trujillo, en el Departamento de la Libertad. El CETPRO (Centro de Educación Técnico Productiva) "Julio O. Garrido Malaver", antes CEO (Centro de Educación Ocupacional) "Manuel Arévalo", fue creado con Resolución N° 00393 se inicia contando con 03 especialidades: Industria del vestido, cocina-repostería y cosmetología.

Posteriormente, diversidad de trámites permitieron que se convierta en CETPRO el 02 de Febrero del 2004 con Resolución Directoral Regional N° 602- 2004, más tarde adquiere el nombre actual "Julio O. Garrido Malaver" (Ex Manuel Arévalo) con R.G.R. N° 7481-2010- GRLL-GGR/GRSE que oferta diferentes módulos básicos ocupacionales como son: Confección Textil, Estética Personal, Hostelería y Turismo, Cuero y Calzado, Manualidades y Computación Informática, con la mayoría de docentes nombrados, atendiendo a una población de 250 participantes que fluctúan entre los 17 a 60 años de edad entre varones y mujeres que en su mayoría lo conforman padres y madres de familia.

Su infraestructura está construida de material noble, con piso encementado, con un portón de fierro, y en la parte superior el nombre de la institución, cuenta con los servicios básicos de agua (tanque elevado) y luz, servicios higiénicos para profesores y participantes (Damas y Caballeros). Con el Proyecto APROLAB II se logró implementar cada aula-taller, acorde con las especialidades, equipadas con máquinas industriales, equipos y herramientas de última generación. También cuenta con un ambiente para la dirección que permite realizar con normalidad y seguridad el trabajo diario de administración de la directora, como también otro ambiente para realizar reuniones según el calendario cívico, donde existe continuas

coordinaciones entre docentes, directora, padres de familia y/o estudiantes que se efectúan a través del Consejo Educativo Institucional (CONEI). También se cuenta con un comité formado por participantes donde toman acuerdos propios para el bienestar del aula ya sea en el aspecto educativo, económico o de cualquier otra índole respetando deberes, derechos y opiniones de todos.

El aula-taller de confección textil está implementado con equipos y máquinas industriales, ambientadas y distribuidas sus áreas. En las (os) participantes del aula-taller de confección textil pesa bastante la variable socioeconómica, la mayoría viven en asentamientos humanos, se dedican al comercio ambulatorio y otros son estibadores, por ello en su aprendizaje avanzan con ritmos diferentes, con estrategias distintas con menores o mayores dificultades, porque la mayoría no continuó estudios superiores y otras apenas saben leer y escribir, sólo captan la parte práctica, es por ello que ingresan al CETPRO para obtener y/o ampliar su conocimiento desarrollando habilidades y destrezas en la confección de Polos de vestir Licrado para damas robusta con miras de superación, se comparte experiencias entre compañeras (os) sobre ideas de negocios para insertarse al mercado laboral y cubrir sus necesidades con ingreso económico, y en un futuro emprendedor se proyecta a la formación de su propia microempresa.

Ahora bien, si bien el avance institucional ha sido notable en la ambientación, cobertura de especialidades y la gestión interna, enfrentamos limitaciones diversas en los procesos formativos. En el caso de la especialidad de Confección textil, las debilidades tienen que ver con el logro de las competencias establecidas curricularmente, por tanto, en el desarrollo de sus elementos conceptuales, procedimentales y afectivos. Especialmente en el desarrollo de capacidades involucradas en cada una de las etapas técnico productivas de la confección textil. Para enfrentar dicha situación nuestra intervención profesional, en el marco de nuestros estudios de segunda especialidad ha generado una propuesta didáctica en la perspectiva de contribuir a la mejora de los aprendizajes y consolidar las competencias de nuestros estudiantes, en este caso en la confección de prendas de vestir de polos Licrado para Damas robusta.

El presente informe está estructurado en tres partes: en la primera parte, denominada marco referencial, se presenta la referencia teórico conceptual tomado en cuenta, los propósitos de intervención y la estrategia seguida en su formulación y desarrollo. En la segunda parte, denominada Contenido se parte de una evaluación de entrada para determinar el estado de las capacidades consideradas y se prosigue con una propuesta didáctica destinada a promover su desarrollo, finalizando con una evaluación final que permite determinar avances y logros en el desarrollo propuesto. La tercera parte abarca la presentación de las conclusiones y recomendaciones, basados en los aspectos señalados en el presente informe.

Finalmente, se especifican las referencias bibliográficas, que fueron las fuentes de información para la formulación de nuestro informe; así también, los anexos que corresponden.

**La autora**

**CAPÍTULO I**  
**ASPECTOS REFERENCIALES**

## **CAPITULO I**

### **1.1. REFERENCIA TEÓRICO CONCEPTUAL**

#### **1.1.1. Referencia Teórica**

La educación para el trabajo tiene un doble basamento, de un lado, el de carácter técnico productivo vinculado al ejercicio del trabajo, de otro lado el de carácter educativo que corresponde al ejercicio formativo. Ejes que se encuentran, en la medida que el trabajo es promovido y forjado no solo por la experiencia laboral sino en la formación profesional formal y sistemática.

En torno a los aspectos técnico productivos de las diversas manifestaciones del trabajo, las ciencias sociales en general, y la ciencia económica en particular han desarrollado diversidad de estudios, que sustentan la llamada teoría del “Capital Humano” cuya preocupación central gira en torno al aporte del trabajo en la producción de bienes y servicios, y de modo especial en la generación de valor neto, en razón a la cual se explica la importancia de invertir en la capacitación de los trabajadores, punto de partida de las preocupaciones en torno al financiamiento de la educación en el mejoramiento de las competencias laborales. Pero no solo de la educación que regularmente se ofrecen en las instituciones educativas de nivel secundario, sino de la que se brinda en los institutos tecnológicos y CETPROs o en la propia educación básica a través del área curricular de Educación para el trabajo. En este plano hemos asumido algunos planteamientos que pasamos a exponer a continuación.

La teoría del capital humano tiene su punto de inicio en la conferencia pronunciada por Theodore W. Schultz en 1960 en la American Economic Association. En palabras de Schultz “Al invertir en sí mismos, los seres humanos aumentan el campo de sus posibilidades. Es un camino por el cual los hombres pueden aumentar su bienestar”. Según el autor Pons (2004 citado por Cardona, Montes, Vásquez, Villegas y Brito, 2007) considera que cualquier trabajador, al insertarse en el sistema productivo, no solo aporta su fuerza física y su habilidad natural, sino que viene consigo un bagaje de conocimientos adquiridos a través de la educación.

Por lo tanto, se observa, que desde los inicios se resalta la importancia que tiene la formación sobre la productividad individual; además, desde su fundación la teoría del capital humano perfila la economía de la educación. Sin embargo, es a principios de la década de 1970 cuando se constituye verdaderamente como una disciplina económica con un sólido soporte teórico y abundante desarrollo empírico.

Según Schultz (1961 citado por Cardona, Montes, Vásquez, Villegas y Brito, 2007), invertir en escolarización, salud, en la forma de crianza de los niños, en profesionales, en investigación, es invertir en capital humano, lo que a su vez disminuye la brecha entre pobres y ricos, brindándoles una mejor calidad de vida a las personas de escasos recursos. El centro de la teoría de capital humano está en tomar la educación y la capacitación como formas de inversión que producen beneficios a futuro con mayores ingresos para las personas con educación, y por ende, la sociedad. Posteriormente, Becker (1964 citado por Cardona, Montes, Vásquez, Villegas y Brito, 2007) define el capital humano como conjunto de las capacidades productivas que un individuo adquiere por acumulación de conocimientos generales o específicos, lo cual supone la educación en tanto es la responsable del crecimiento y desarrollo de las personas.

A partir de allí, se instaló la convicción de la educación como parte esencial del desarrollo económico del país, debido a que la vinculación entre educación y progreso económico. Becker (1983 citado por Cardona, Montes, Vásquez, Villegas y Brito, 2007) refiere que la evidencia teórica de esta reflexión también es expresa por el cual considera que “la importancia creciente del capital humano puede verse desde las experiencias de los trabajadores en las economías modernas, que carecen de suficiente educación y formación en el puesto de trabajo”.

Según Becker (1964 citado por Cardona, Montes, Vásquez, Villegas y Brito, 2007), las formas de educación son generales y específicas. La formación general eleva la productividad marginal de los aprendices en la misma medida que las empresas la proporcionan; en cambio, es evidente que determinados tipos de formación incrementan en mayor medida la productividad en las empresas que la proporcionan que en aquellas que no lo hacen; la formación específica es aquella que eleva la productividad en las empresas que la suministran, y es llamada

formación totalmente específica cuando en este sentido, las personas necesitan capacitarse para mejorar su entorno productivo, sin embargo, la educación requiere un esfuerzo intensivo para transmitir las destrezas productivas pertinentes; esta transmisión se realiza a través del sistema de educación formal o de programas de capacitación CEPAL (2004 citado por Cardona, Montes, Vásquez, Villegas y Brito, 2007).

Pues bien, en lo que concierne a los procesos formativos que implica la enseñanza aprendizaje de los procesos técnico productivo respectivo, hemos tomado como referencia planteamientos de los principales teóricos del constructivismo como Ausubel, Vigotsky y Bruner.

En el caso de David Ausubel, destacamos su valioso aporte del aprendizaje significativo como el proceso a través del cual una nueva información (un nuevo conocimiento) se relaciona de manera no arbitraria y sustantiva (no-literal) con la estructura cognitiva de la persona que aprende. En el curso del aprendizaje significativo, el significado lógico del material de aprendizaje se transforma en significado psicológico para el sujeto. El aprendizaje significativo es el mecanismo humano, por excelencia, para adquirir y almacenar la inmensa cantidad de ideas e informaciones representadas en cualquier campo de conocimiento. En el aprendizaje de educación técnica los nuevos saberes técnicos se van incorporando a la estructura cognitiva del estudiante con significado para realizar una acción práctica.

Asimismo, de Ausubel también hemos considerado la importancia que le asigna a los conocimientos previos del alumno, porque juegan un papel muy importante para que el aprendizaje adquirido sea "significativo" (no memorístico o mecánico) y así lo manifestó cuando afirmó: "El factor más importante que influye en el aprendizaje es lo que el alumno ya sabe. Averígüese esto y enséñese en consecuencia". La cantidad, claridad y organización de los conocimientos previos que posee el alumno que va a aprender y que puede disponer de ellos cuando lo desee constituyen lo que Ausubel denomina "estructura cognoscitiva".

Para Ausubel la estructura mental está referida a contenidos concretos que se organizan en la mente de las personas de forma jerarquizada respecto al nivel de abstracción, generalidad e inclusividad de las ideas o conceptos. Los nuevos aprendizajes se incorporan por asimilación (sobre todo por inclusión). Esto significa que cuando alguien va a aprender, si no existe en su estructura mental un concepto más inclusivo del que engancha los subordinados, hay que crearlo, introduciendo lo que él llama un "organizador previo", que viene a ser como un puente entre lo que el estudiante conoce y lo que debe conocer para que los nuevos conocimientos puedan ser significativamente asimilados. Por eso, cuando el profesor se dispone a enseñar algo es totalmente necesario, desde este planteamiento, conocer antes lo que el estudiante ya sabe, es decir, sus conocimientos previos, mediante una exploración inicial (a través de preguntas directas, lluvia de ideas, u otras técnicas apropiadas para este fin.).

Por otra parte, Lev Vigotsky, en cuanto a las influencias socioculturales que enfatiza tanto los aspectos culturales del desarrollo como las influencias históricas. La reciprocidad entre el individuo y la sociedad. El contexto de cambio y desarrollo es el principal foco de atención, solidaridad entre el desarrollo cognitivo y el lingüístico, cada uno con sus mecanismos propios y específicos forman una unidad, de forma que uno depende del otro y viceversa. Esto significa que lo individual, la representación y lo colectivo, la comunicación, no se pueden separar en la explicación de la ontogénesis. De otro lado, el autor reconoce que la mediación instrumental no sería posible sin la mediación social; es decir, la mediación entre dos o más personas que cooperan en una misma tarea (el camino del objeto al niño y de éste a aquél, pasa a través de otra persona).

Para Vigotsky el ser humano aprende a pensar, a percibir, a memorizar, etc. a través de la mediación de otros seres humanos. Partiendo de esta idea, el autor formuló la ley de la doble formación de las funciones psicológicas: "En el desarrollo cultural del niño toda función aparece dos veces: primero a nivel social, entre personas, interpersonal o interpsicológico y después a nivel individual, en el interior del propio niño, intrapsicológico" (Vigotsky, 1978). Esta formulación significa que primero el niño aprende las cosas socialmente, en contacto con los demás y después lo internaliza (por ejemplo, el lenguaje), es decir, según esta ley, funciones

como la percepción, memoria, atención, etc., se construyen primero a nivel interpsicológico y más tarde a nivel intrapsicológico. De este modo, la doble ley de formación, explicaría tanto el desarrollo de las funciones psicológicas superiores en la historia de la humanidad, como en el desarrollo del niño. Aplicar conscientemente la mediación social en el contexto escolar implica dar importancia no sólo al contenido y a los mediadores instrumentales (qué y con qué se enseña) sino también a los agentes sociales (quién enseña) y a sus características.

Por último, tenemos los planteamientos más importantes de Jerome Bruner, centrados en torno al aprendizaje por descubrimiento. Según Bruner, dicho aprendizaje consiste en desarrollar habilidades en la solución de problemas, mediante el pensamiento crítico, el discriminar y la investigación preparándolo para enfrentar los problemas de la vida. Por lo tanto, el papel del profesor es plantear problemas, ofrecer orientaciones y proporcionar los medios para que el alumno “descubra” las respuestas. Asimismo, crea las condiciones para que el alumno construya el conocimiento por sí mismo.

Por su parte, los estudiantes conforme avanzan en su proceso de aprendizaje descubren mejores formas o modos de aprender. Los tipos de aprendizaje varían de acuerdo a la edad del estudiante.

### **1.1.2. Referencia conceptual**

#### **Trabajo**

Conjunto de actividades que son realizadas con el objetivo de alcanzar una meta, solucionar un problema o producir bienes y servicios para atender las necesidades humanas. El trabajo les da posibilidades a los hombres y mujeres de lograr sus sueños, alcanzar sus metas y objetivos de vida, además de ser una forma de expresión y de afirmación de la dignidad personal. En este sentido, el trabajo es el que hace que el individuo actúe, proponga iniciativas y desarrolle y mejore sus habilidades. El trabajo enseña al hombre a vivir y compartir con otras personas, a desarrollar conciencia cooperativa y a pensar en el equipo y no solo en sí mismo. El trabajo sirve para que las personas aprendan a hacer las cosas con un objetivo determinado, ya desde temprano en la escuela. Gracias al trabajo el ser humano

comienza a conquistar su propio espacio, así como el respeto y la consideración de los demás, lo cual además contribuye a su autoestima, satisfacción personal y realización profesional (Significados, 23 de octubre de 2019).

Por otra parte, trabajo y empleo no siempre son sinónimos intercambiables. Trabajo es una tarea que no necesariamente da al trabajador una retribución económica. Empleo, por su parte, es una posición o cargo que un individuo ocupa en una empresa o institución, donde su trabajo (físico o intelectual) es debidamente remunerado. El concepto de empleo, en este sentido, es mucho más reciente que el de trabajo, pues surgió durante la revolución industrial y se expandió junto con el capitalismo.

## **Educación**

El término tiene diversidad de significados. En términos generales, educación puede definirse como el proceso social que permite el desarrollo de la personalidad de los seres humanos y que implica desarrollar la diversa y compleja gama de facultades que posee una persona, que van desde su dimensión físico biológica a su dimensión mental, pensante y conductual. En términos más precisos, educación es sinónimo de formación integral, se trate de procesos no formales como la formación que brindan la familia, los medios, la iglesia y diversas instituciones, o de procesos formales y sistemáticos como la que brindan las instituciones educativas, en cuyo seno la educación y el proceso formativo se convierten en proceso enseñanza aprendizaje, Dewey (1956 citado por Romo, 2006).

La educación formal o escolar, consiste en la presentación sistemática de ideas, hechos y técnicas a los estudiantes. Una persona ejerce una influencia ordenada y voluntaria sobre otra, con la intención de formarle. Así, el sistema escolar es la forma en que una sociedad transmite y conserva su existencia colectiva entre las nuevas generaciones.

## **Educación para el trabajo**

Desde una perspectiva genérica la educación para el trabajo constituye una variante formativa en el que tanto los profesores como los alumnos articulan el

entrenamiento teórico con el práctico en torno a una línea productiva determinada, buscando promover el desarrollo de capacidades técnicas productivas, a partir de conocimientos vinculados a los procesos productivos, comerciales y financieros.

Como modalidad formativa enfatiza en el desarrollo de competencias vinculadas a las actividades técnicas productivas y de prestación de servicios, apuntando a la empleabilidad temprana. Supone la vinculación de la educación y el trabajo, potenciando una estrecha relación pues la educación que recibe una persona va a determinar el tipo de empleo y/o trabajo que va a desempeñar; claro está que no debemos dejar de considerar que existen otros factores que podrían alterar este planteamiento, pues no siempre las personas mejores capacitadas y/o educadas obtendrán los mejores empleos. En ese sentido debe considerarse que el nivel educativo determina el nivel de empleo que los sujetos pueden obtener; así tenemos que, si una persona no realizó mayores estudios técnicos y/o profesionales, sus opciones de empleo estarán limitadas a realizar labores instrumentales, (para los cuales se necesita también ciertas habilidades) que son remuneradas con lo mínimo posible según nuestro ordenamiento jurídico que se resume en la remuneración mínima vital.

Por otra parte, como enfoque del área curricular de Educación para el Trabajo (EPT), esta tiene como finalidad que los estudiantes aumenten sus oportunidades de trayectoria profesional a través del desarrollo de competencias que afiancen y aseguren su empleabilidad. Esta tarea significa un reto y una responsabilidad que es asumida por cada institución educativa. En estas circunstancias, los docentes cumplen un rol fundamental, aún más en el contexto económico actual por el que atraviesa nuestro país (Ventocilla, 2015)

### **Educación técnico-productiva**

Según el Ministerio de Educación (4 de mayo de 2015) refiere que la educación técnico-productiva es una forma de educación orientada a la formación de adolescentes, jóvenes y adultos en la adquisición de competencias laborales, empresariales y valores, dentro de una perspectiva de desarrollo sostenible, competitivo y humano, así como a la promoción de la cultura innovadora que

responda a la demanda del sector productivo y a los avances de la tecnología. Tiene por finalidad atender a personas que buscan su inserción o reinserción en el mercado laboral; y, priorizar la atención a la población de menores recursos. Curricularmente está organizada del modo siguiente:

- **Ciclo básico:** provee al estudiante de las competencias laborales necesarias para ejecutar trabajos de menor complejidad que le permitan incorporarse al mercado laboral. se accede a dicho ciclo sin requisitos académicos.
- **Ciclo medio:** provee al estudiante de las competencias laborales necesarias para el ejercicio de una actividad ocupacional especializada. se accede a dicho ciclo con competencias equivalentes al segundo nivel de la educación básica.

## **Industria textil**

Sector de la industria dedicado a la producción de fibras (fibra natural y sintética), hilados, telas y productos relacionados con la confección de ropa.

Las fábricas textiles son los lugares donde se desarrolla el trabajo y elaboración de los distintos materiales. Inicialmente el trabajo se realiza por mujeres en sus domicilios, luego en talleres más o menos adecuados y finalmente en instalaciones fabriles para la elaboración de hilaturas y confección de prendas. En la actualidad en América Latina se denominan maquiladoras.

La manufactura textil es una fase de la producción económica que consiste en la transformación de materias primas, en un principio fibra natural (lino, algodón lana, seda, etc.), luego son los productos elaborados o productos terminados para su distribución y consumo (hilaturas, telas, vestidos).

Las tareas fundamentales son el trabajo de limpieza y preparación de fibras tanto vegetales como animales mediante el hilado, hilandería y la tejeduría utilizando el telar, así como la tintorería y otros acabados. Finalmente, si se prepara el vestido se necesitará su confección (Castellanos, 2019).

## Confección

Pérez y Gardey (2014) definen que la confección es la acción de preparar o hacer determinadas cosas a partir de una mezcla o de una combinación que se arman o se hacen a partir de la unión de partes, es decir es aquella que se encarga de la transformación de telas en prendas de vestir.

Confección Textil es el conocimiento en la creación, producción y comercialización de prendas de vestir, teniendo en cuenta los aspectos organizativos, económicos y humanos de una empresa, donde se diseña, traza, corta, cose y da acabados finales a una prenda hecha con materia prima seleccionada de óptima calidad para satisfacer la necesidad de los clientes, utilizando máquinas especializadas para la confección. Su proceso operativo es el siguiente:

- El Tendido, es el proceso de superposición de pliegues de materiales sobre una mesa, que puedan ser cortadas simultáneamente en bloque. El tendido de tela puede ser para corte industrial o para corte manual. Cuando el corte es industrial, se tiene calculado los espacios donde van los patrones, y dependiendo de la cantidad de yardas que se ocupa así se cortan los paños y se colocan los tendidos de tela para colocar luego los patrones. En el corte manual se realiza colocando la tela al revés y doblada para luego colocar los patrones.
- El Tizado, es el proceso mediante el cual se prepara a través de un dibujo la óptima distribución de las piezas de un producto de una o más tallas. Cuando el corte es individual el tizado de márgenes se marca con papel de costura (papel de pasar) se deja margen para costuras; y cuando el corte es industrial el tizado de los patrones es sin el margen de costura, porque ya están incluidas.
- Corte, es la separación de una tela en piezas según el trazo realizado, las cuales conforman en su conjunto una prenda de vestir. Tipos de corte: corte manual, que se utiliza cuando se corta la prenda de vestir individual a la medida o por talla usando una tijera; y corte industrial, cuando se utiliza para cortar grandes cantidades de piezas de la misma talla de un estilo de prenda

de vestir. Estas se cortan en capas con máquina cortadora industrial vertical y circular.

- Costura, es unir piezas previamente cortadas mediante puntadas a máquina de coser para fabricar prendas de vestir. Las piezas deben llegar a esta sección con piquetes que indiquen la ubicación de algunas piezas respecto a otra para unir las, deben estar correctamente numeradas y en orden para evitar la unión de piezas diferentes.
- Acabados, es donde se realiza el último proceso, que consiste en la limpieza de hilos. Se extraen todo lo sobrante de hilo que quedan adheridos a la prenda después de la operación de costura que deben ser recortados y en algunos casos se decoran partes del polo bordando diseños típicos o poniendo detalles y por último se plancha la prenda terminada para tener una superficie impecable.

## **Didáctica**

La didáctica fue asumida, desde sus orígenes, como ruta metodológica de los procesos formativos. Incluso, actualmente, algunos autores persisten en reconocer a la didáctica como disciplina metodológica. Sin embargo, su desarrollo en las últimas décadas ha sido formidable, abriendo paso a su fundamentación como ciencia independiente. Desde este punto de vista, es la ciencia que estudia el proceso enseñanza y aprendizaje. Por lo tanto, es la ciencia que nos ofrece conocimientos teóricos de carácter explicativo y conocimientos prácticos de carácter aplicativo en torno a la naturaleza, estructura, elementos que forman parte de los procesos enseñanza aprendizaje.

## **Proceso enseñanza – aprendizaje**

Forma del proceso enseñanza aprendizaje de carácter formal, sistemática e institucional, en tanto sigue determinadas normas y orientaciones que garantizan la integración de sus elementos o componentes, y porque se realiza en aquellas organizaciones sociales reconocidas como responsables de la educación de los

miembros de una determinada sociedad o instituciones educativas. Dicho proceso tiene aspectos complementarios y sustantivos. En torno a estos últimos existen diversidad de propuestas, pero bien se pueden considerar 6 de los 8 componentes que reconoce A. de Zayas: el objetivo, el contenido, el método, los medios, la forma y la evaluación Álvarez de Zayas y González (1998 citado por Herrera, 2004). Entonces, todo proceso enseñanza aprendizaje, articula de una manera u otras componentes como los aquí señalados y que sustentan la diversidad de modelos que se proponen, tanto desde el ámbito oficial del MINEDU, como desde el trabajo directo de los docentes.

### **Componentes del proceso enseñanza aprendizaje**

De un lado, el proceso de enseñanza aprendizaje tiene como propósito esencial favorecer la formación integral de la personalidad del educando, constituyendo una vía principal para la obtención de conocimientos, patrones de conducta, valores, procedimientos y estrategias de aprendizaje. En este proceso el estudiante debe apropiarse de las leyes, conceptos y teorías de las diferentes asignaturas que forman parte del currículo de su carrera y al mismo tiempo al interactuar con el profesor y los demás estudiantes se van dotando de procedimientos y estrategias de aprendizaje, modos de actuación acordes con los principios y valores de la sociedad; así como de estilos de vida desarrolladores. Esto implica que el docente debe encaminar su preparación hacia estrategias desarrolladoras autónomas para lograr un aprendizaje independiente y creativo (Vásquez, 2010).

Por otra parte, también es percibido como conjunto de aspectos o elementos básicos que intervienen en la estructuración o modelamiento de la formación. Si bien persiste el debate en cuanto a cuáles o cuantos son, hay un consenso sobre 6 de ellos, considerados como esenciales, a los cuales se agregan aspectos considerados complementarios. Dentro de los aspectos complementarios se considera la información general del proceso y dentro de los aspectos esenciales o procesos específicamente didácticos se reconoce componentes esenciales como: objetivo, contenido, método, medios y tiempo; y el que tiene que ver con los procesos valorativos o evaluación.

## **Aprendizaje Significativo:**

Modalidad del aprendizaje propuesto por el teórico norteamericano David Ausubel (1960), mediante el cual el estudiante relaciona información nueva con la que ya posee, reajustando y reconstruyendo ambas informaciones en este proceso. Dicho de otro modo, la estructura de los conocimientos previos condiciona los nuevos conocimientos y experiencias, y éstos, a su vez, modifican y reestructuran aquellos. Este concepto y teoría están enmarcados en el marco de la psicología constructivista.

## **Programa didáctico**

Según Díaz y Hernández (1998 citado por Vásquez, 2010), es una variante de la planificación didáctica que se expresa en la previsión de los contenidos a ser ofrecidos, las estrategias de cómo desarrollarlos, el uso de recursos necesarios, en un determinado lapso de tiempo. El término programa también se ha definido de diversas formas como: que programa se define como un plan y orden de actuación, organización del trabajo dentro de un plan general de producción y en unos plazos determinados, o como la secuencia precisa de instrucciones codificadas en un ordenador para resolver un problema así como la declaración previa de lo que se piensa hacer en alguna materia u ocasión, o el anuncio o exposición de las partes de que se han de componer ciertas cosas o de las condiciones a que ha de sujetarse. Todas estas definiciones coinciden en que el programa se realiza previo a la acción.

## **Enseñanza**

Como lo muestra Álvarez de Zayas (1995 citado por Herrera, 2004) en principio es uno de los dos soportes fundamentales del hecho educativo. Soporte que implica la acción y efecto de enseñar (instruir, adoctrinar y amaestrar con reglas o preceptos). Se trata del sistema y método de dar instrucción, formado por el conjunto de conocimientos, principios e ideas que se enseñan a alguien. La enseñanza implica la interacción de tres elementos: el profesor, docente o maestro; el alumno o estudiante; y el objeto de conocimiento. La tradición enciclopedista

supone que el profesor es la fuente del conocimiento y el alumno, un simple receptor ilimitado del mismo. Bajo esta concepción, el proceso de enseñanza es la transmisión de conocimientos del docente hacia el estudiante, a través de diversos medios y técnicas.

Sin embargo, para las corrientes actuales como la cognitiva, el docente es un facilitador del conocimiento, actúa como nexo entre éste y el estudiante por medio de un proceso de interacción. Por lo tanto, el alumno se compromete con su aprendizaje y toma la iniciativa en la búsqueda del saber. La enseñanza como transmisión de conocimientos se basa en la percepción, principalmente a través de la oratoria y la escritura. La exposición del docente, el apoyo en textos y las técnicas de participación y debate entre los estudiantes son algunas de las formas en que se concreta el proceso de enseñanza. Con el avance científico, la enseñanza ha incorporado las nuevas tecnologías y hace uso de otros canales para transmitir el conocimiento, como el video e Internet. La tecnología también ha potenciado el aprendizaje a distancia y la interacción más allá del hecho de compartir un mismo espacio físico.

## **Aprendizaje**

Según Álvarez de Zayas y Gonzales (2002), es el segundo componente fundamental del hecho educativo. En la versión moderna el Aprendizaje implica el desarrollo de las competencias, por tanto, de conocimientos y saberes, de nuestras facultades en capacidades, habilidades y destreza, de nuestros valores y afectos con el fin de conseguir una mejor adaptación al medio físico y social en el que se desenvuelve. Algunos lo conciben como un cambio relativamente permanente de la conducta, que tiene lugar como resultado de la práctica. Lo que se aprende es conservado por el organismo en forma más o menos permanente y está disponible para entrar en acción cuando la ocasión la requiera. El hombre desde que nace lleva a cabo de principio a fin procesos aprendidos. La acción del medio, de las personas que le rodean, va modelando sus actividades en un sentido adaptativo. Sin bien el influjo externo es poderoso e imprescindible, no menos importantes poseen, las capacidades del propio individuo, que es en definitiva quien aprende.

Aprendizaje, es el proceso de adquisición de conocimientos, habilidades, valores y actitudes, posibilitado mediante el estudio, la enseñanza o la experiencia. Dicho proceso puede ser entendido a partir de diversas posturas, lo que implica que existen diferentes teorías vinculadas al hecho de aprender. La psicología conductista, por ejemplo, describe el aprendizaje de acuerdo a los cambios que pueden observarse en la conducta de un sujeto. El aprendizaje, se entiende como producto de la actividad del sujeto y de la interacción con otras personas; Los sujetos construyen sus conocimientos cuando están en interacción con su medio socio-cultural y natural, a partir de sus conocimientos previos, que le permitan adaptarse a la realidad, transformarla y crecer.

### **Medios didácticos**

Componente del proceso enseñanza aprendizaje que responde a la pregunta ¿Qué recurso físico me corresponde utilizar para garantizar una buena enseñanza y aprendizaje? Material elaborado con la intención de facilitar los procesos de enseñanza y aprendizaje puede constituir un buen medio didáctico, siempre y cuando cumpla un conjunto de requisitos generales, adquiriendo características específicas en función del tipo de material de que se trate y del soporte en que se ofrezca. Por consiguiente, se deben aprovechar al máximo las potencialidades que ofrece cada tipo de medio y recurso tecnológico con que se cuente.

Castilla (2015) define al medio, como cualquier elemento, aparato o representación que se emplea en una situación de enseñanza – aprendizaje para proveer información o facilitar la organización didáctica del mensaje que se desea comunicar en una sesión de enseñanza – aprendizaje.

### **1.2. PROPÓSITO DE LA INTERVENCIÓN**

Las intervenciones profesionales operacionalizan las líneas de actuación que corresponden a una determinada profesión. Dentro de la especialidad seguida, las líneas de actuación son las mismas que se ejercen en todo proceso formativo, con la particularidad que están directamente vinculados a los aspectos técnicos productivos, propios de los procesos productivos. Por lo tanto, se trata de líneas de

actuación que pertenecen al campo docente y se ejercitan en esferas de actuación profesional como las instituciones educativas de nivel básico o de nivel profesional como un CETPRO.

Dichas líneas de actuación no son otras que la línea curricular y didáctica, esta última vinculada a lo que comúnmente se reconoce como “dictado de clases o sesiones”. Pues bien, el ejercicio de la línea didáctica implica la formulación y ejecución de programas didácticos, dentro de las cuales destacan el planeamiento y desarrollo de sesiones de enseñanza aprendizaje de corta duración. En las condiciones actuales, marcadas por la influencia de la corriente constructivista, el eje formativo está dado por el desarrollo de competencias, específicamente de sus elementos básicos como los conocimientos, las capacidades, habilidades y destrezas; y las actitudes.

Pero la programación didáctica requiere tener claridad sobre las condiciones de las cuales se parte, y, finalmente las condiciones hacia las cuales se ha arribado, luego de la ejecución de la propuesta didáctica.

Todo esto le confiere significatividad y sentido a nuestra intervención técnico profesional desarrollado, la cual se concreta en los objetivos siguientes:

### **1.2.1 OBJETIVO GENERAL**

- Implementar un programa didáctico orientado al desarrollo de las capacidades y técnicas en la confección de polos de vestir licrado para damas robusta, en las participantes del CETPRO “Julio O. Garrido Malaver” del distrito de Florencia de Mora, provincia de Trujillo - Región La Libertad 2018.

### **1.2.2. OBJETIVOS ESPECÍFICOS**

- Analizar el estado situacional de las capacidades y técnicas en la confección de polos de vestir licrado para damas robusta en el CETPRO “Julio O. Garrido Malaver”- Florencia de Mora - Trujillo

- Ejecutar un programa de sesiones enseñanza aprendizaje, destinadas a mejorar las capacidades en la confección de polos de vestir licrado para damas robusta en el CETPRO “Julio O. Garrido Malaver”- Florencia de Mora – Trujillo.
- Determinar los resultados en términos de avances y logros de la intervención efectuada en el desarrollo de las capacidades en la confección de polos de vestir licrado para damas robusta en el CETPRO “Julio O. Garrido Malaver”- Florencia de Mora - Trujillo

### **1.3. METODOLOGÍA DE INTERVENCIÓN**

En esta dimensión se han operado tres grandes procesos metodológicos que se describen a continuación:

#### **1.3.1. Coordinaciones previas**

- ✓ Con lo directora del CETPRO “Julio O. Garrido Malaver” - Florencia de Mora - Trujillo, para la autorización y reconocimiento correspondiente.
- ✓ Definición de la población de interés:

GRUPO DE INTERÉS	N°	%
Participantes en el CETPRO “Julio O. Garrido Malaver” - Florencia de Mora - Trujillo, seleccionadas para la experiencia	15	100

#### **1.3.2. Ruta metodológica**

- Se acondicionó el aula-taller de confección textil de acuerdo al módulo a desarrollar y se elaboró las fichas de actividad.

- Se preparó y aplicó una evaluación de entrada para valorar el estado de las capacidades propuestas
- Se ordenó la información en cuadros para su respectivo análisis e interpretación.
- Formulación y ejecución de la propuesta didáctica, centrada en la formulación y desarrollo de 10 sesiones de enseñanza aprendizaje.
- Aplicación de la misma prueba como evaluación de salida cuyos resultados se compararon con los resultados de la prueba de entrada para establecer resultados y logros.
- Se pasó a la formulación final del informe y su correspondiente presentación para sustentación.

### 1.3.3. Cronograma

Nº	ACTIVIDADES	2018						2019			
		J	A	S	O	N	D	A	M	J	J
01	Coordinaciones	x									
02	Acondicionamiento del aula		x								
03	Preparación y aplicación de la evaluación de entrada		x								
04	Ordenamiento de la información				X	X					
05	Formulación de la propuesta didáctica						x				
06	Aplicación de las sesiones de enseñanza aprendizaje							x	x		
07	Aplicación de la prueba de salida, análisis e interpretación								x	x	
08	Elaboración y presentación del informe									x	X

## **CAPITULO II**

### **CONTENIDO**

## CAPITULO II.

### 2.1 EVALUACIÓN DE ENTRADA

La primera preocupación fue determinar el estado en que se encontraban las capacidades básicas de confección textil, en el grupo objetivo. Para ello fue necesario, en primer lugar, determinar el grupo de interés, en este caso conformado por estudiantes con edades heterogéneas que iban de los 17 a los 47 años.

N°	NOMBRES		
01	Kelly Elizabeth	09	Silvia Marisol
02	María Isabel	10	Anita Mirella
03	Gladys Zoila	11	Andira
04	Any Rut	12	Rosmery Jacqueline
05	Sonia	13	Romería Idania
06	Mirian	14	Luz Navadith
07	Cinthia	15	Yeni Yovanna
08	Victoria Noemí		

En segundo lugar, formular una encuesta en torno a las capacidades planteadas y sus correspondientes indicadores con las respectivas opciones de valoración, que debían permitir establecer el grado de dominio de capacidades como las siguientes: habilitación de taller de confecciones, trazado y escalado de las confecciones, patronaje, diseño y tendido en las confecciones y aplicación de técnicas de corte, acabado y costeo de las confecciones.

### 2.2 PROPUESTA DIDÁCTICA

Buscando enfrentar y mejorar la situación planteada pasamos al diseño y ejecución de la propuesta didáctica siguiente:

### **2.2.1 Datos generales**

- Nombre : CETPRO "Julio Garrido Malaver"
- Lugar : Trujillo
- Área curricular : Educación para el trabajo
- Estudiantes : 15 estudiantes
- Módulo : Confección textil
- Responsable : Prof. Lic. Raquel Vidal García

### **2.2.2 Objetivos**

#### **Objetivo general**

Mejoramiento de capacidades técnico productiva en la confección de polos de vestir licrado para damas robusta, en las participantes del CETPRO "Julio Garrido Malaver", del distrito de Florencia de Mora, provincia de Trujillo – Región La Libertad 2018.

#### **Objetivos específicos**

- ❖ Mejora de la capacidad de habilitación del taller de confecciones, en las participantes del CETPRO "Julio Garrido Malaver", del Distrito de Florencia de Mora, Provincia de Trujillo, Región La libertad.
- ❖ Mejora de la capacidad de trazado y escalado de las confecciones, en las participantes del CETPRO "Julio Garrido Malaver", del Distrito de Florencia de Mora, Provincia de Trujillo, Región La libertad.
- ❖ Mejora de la capacidad de patronaje, diseño y tendido en las confecciones, en las participantes del CETPRO "Julio Garrido Malaver", del Distrito de Florencia de Mora, Provincia de Trujillo, Región La libertad.
- ❖ Mejora de la capacidad de confecciones aplica técnicas de corte, acabado y costeo, en las participantes del CETPRO "Julio Garrido Malaver", del Distrito de Florencia de Mora, Provincia de Trujillo, Región La libertad.

### 2.2.3 Programación temática

A continuación, presentamos los temas que nos propusimos trabajar.

N°	SESIONES
01	Organizo mi aula taller.
02	Seguridad Industrial
03	Equipos y materiales.
04	Operatividad de máquinas industriales.
05	El tejido.
06	Trazo de corpiño y manga
07	Técnicas de corte.
08	Técnicas de la confección
09	Técnicas de acabados.
10	Costos.

### 2.2.4 Modelo didáctica

Una propuesta didáctica tiene como centro un modelo de diseño de sesiones de enseñanza aprendizaje. Como es conocido, existe una diversa y rica variedad de esquemas de como ordenar las sesiones de enseñanza aprendizajes y sus componentes. Sin embargo, más allá de las diferencias existentes, se reconoce que en cualquiera de ellos tiene que considerarse 6 componentes esenciales y estructurales del proceso enseñanza aprendizaje: objetivo, contenido, método, medios, tiempo y evaluación, los que constituyen los aspectos netamente didácticos de la propuesta. A ellos se puede agregar componentes complementarios que se refieren a la información institucional, curricular y de los participantes.

Teniendo en cuenta esto, hemos tomado el modelo que propone la Unidad de Estudios de Segunda Especialidad, que responde a dos grandes niveles de ordenamiento: la parte informativa y la parte específicamente didáctica, como se muestra a continuación:

## **I. Aspectos generales o parte informativa**

A la parte informativa corresponden los datos institucionales de la entidad donde se ha realizado nuestra intervención, los datos personales nuestros y las referencias curriculares. Esta última parte porque no se debe señalar aspectos curriculares dentro de los aspectos didácticos.

## **II. Aspectos didácticos**

A su vez, los aspectos didácticos ordenan, en primer lugar, los componentes de estado del PEA seguidos de una matriz que integra los componentes de proceso.

### **2.1 Objetivos (logros de aprendizaje)**

Responde a la pregunta ¿para qué se enseña y se aprende? Si bien en el caso peruano el MINEDU no trabaja con objetivos, en países como Colombia o Chile el constructivismo si trabaja con objetivos, lo cual demuestra la necesidad de dejarlos de lado. Pero en estos casos el objetivo debe señalar las capacidades y actitudes a ser desarrolladas y que se recogen en el contenido, lo cual demuestra, también, que los objetivos son formulados después del contenido.

### **2.2 Contenidos**

Responde a la pregunta ¿qué se enseña y se aprende? En la versión constructivista una competencia, cuyos ejes son los conocimientos, las capacidades y las actitudes.

<b>CONOCIMIENTOS</b>	<b>CAPACIDADES</b>	<b>ACTITUDES</b>

### **2.3. Secuencia didáctica**

Donde se integran los componentes método (estrategias didácticas), medios (recursos didácticos), forma, en su dimensión tiempo o duración de la clase, y la evaluación, en razón a la siguiente matriz:

<b>MOMENTOS</b>	<b>METODOLOGÍA</b>	<b>MEDIOS</b>	<b>TIEMPO</b>	<b>EVALUACIÓN</b>
<b>INICIO</b>				
<b>DESARROLLO</b>				
<b>CIERRE</b>				

Se trata de un modelo que en esta parte integra componentes. No los separa como ocurre en otros esquemas induciendo al error de no poder determinar en qué momento y cómo van a ejecutarse. Es cierto que a nivel curricular se puede considerar por separado uno y otro componente, pero es porque se trata de un proceso enseñanza aprendizaje de carrera profesional o de nivel educativo, que involucra varios años de desarrollo. Pero en un proceso didáctico de cortísimo plazo, cuya unidad mínima es 45 minutos es preferible presentarlos integradamente.

#### **2.4. Las sesiones enseñanza aprendizaje**

## SESION DE ENSEÑANZA APRENDIZAJE N° 01

### I. DATOS INFORMATIVOS

- 1.1. Institución educativa : CETPRO “Julio Garrido Malaver”
- 1.2. Ciclo : Básico
- 1.3. Área curricular : Educación para el trabajo
- 1.4. Especialidad : Confección textil
- 1.5 Tema : Organizo mi taller
- 1.6. Duración : 2 horas de 50 minutos
- 1.7 Nombre del docente : Lic. Raquel Vidal García

### II. COMPONENTES DIDÁCTICOS

#### 2.1 Objetivo

Finalizada la sesión las participantes estarán capacitadas para organizar las áreas de trabajo en el taller de confección textil con seguridad e higiene, trabajando con interés en equipo.

#### 2.2 Contenido

CONOCIMIENTOS	CAPACIDADES	ACTITUDES
Organizo mi aula taller.	Organiza las áreas de trabajo en el taller de confección textil con seguridad e higiene.	Trabaja con interés en equipo.

## 2.3 Secuencia didáctica

2.3.1 MOMENTOS	2.3.2 METODOLOGÍA Y ESTRATEGIAS	2.3.3 MEDIOS Y MATERIALES	2.3.4 TIEMPO	2.3.5 EVALUACIÓN (Indicadores)
<b>INICIO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La profesora recepciona a los participantes, les da la bienvenida, se presenta y mediante una dinámica hace que todas se presenten.</li> <li>• Se presenta un video sobre talleres de confecciones y luego pregunta:               <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Qué observan en el video?</li> <li>✓ ¿Qué elementos conforman el taller?</li> <li>✓ ¿Cómo están ubicados las máquinas y herramientas?</li> <li>✓ ¿Cómo debemos acondicionar el aula taller?</li> <li>✓ ¿Cuáles son las áreas de trabajo de un taller?</li> <li>✓ ¿Qué pasa si no acondicionamos los sectores de áreas de trabajo?</li> </ul> </li> <li>• La profesora presenta el tema: “Organizo mi aula-taller.”</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Pizarra</li> <li>✓ Plumones</li> <li>✓ Recurso motivador</li> <li>✓ Tira léxica con el tema</li> </ul>	10 minutos	Identifica las áreas de trabajo de un taller.
<b>DESARROLLO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se explica que es taller y porque es importante su organización, el significado de áreas de trabajo, como</li> </ul>	Pizarra  Plumones	80 minutos	❖ Describe correctamente como

	<p>deben estar distribuidas en un taller de confección y que elementos lo conforman.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se forma grupos con su respectivo nombre.</li> <li>• La profesora reparte a cada grupo un sector de área de trabajo, donde las participantes: <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Describen como acondicionar el sector de área de trabajo según les corresponda.</li> <li>✓ Seleccionan material disponible para la ambientación de su sector utilizando afiches.</li> <li>✓ Elaboran organizador visual de Normas de Convivencia para mantener un buen clima institucional.</li> </ul> </li> </ul>	<p>Instructivo o motivador</p> <p>Papelógrafo</p> <p>Plumones</p>		<p>acondicionar el sector de área de trabajo.</p> <p>❖ Elabora con eficacia afiches relacionadas a la ambientación del sector.</p>
<b>CIERRE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ¿Qué dificultades has encontrado al acondicionar el área de trabajo? ¿Qué tiempo empleaste para elaborar afiches?</li> <li>• Las participantes dibujan el croquis del taller de confecciones indicando las distribuciones de los sectores de áreas de trabajo y encierran con un círculo el sector de área de trabajo que se les asignó.</li> </ul>	<p>heteroevaluación</p> <p>Pizarra</p> <p>Plumones</p> <p>Hoja con indicaciones de la tarea</p>	<p>10 minutos</p>	<p>❖ Representa en un croquis el área de trabajo que se le asignó</p>

## SESION DE ENSEÑANZA APRENDIZAJE N° 02

### I. DATOS INFORMATIVOS

- 1.1. Institución educativa : CETPRO “Julio Garrido Malaver”
- 1.2. Ciclo : Básico
- 1.3. Área curricular : Educación para el trabajo
- 1.4. Especialidad : Confección textil
- 1.5 Tema : Seguridad industrial
- 1.6. Duración : 2 horas de 50 minutos
- 1.7 Nombre del docente : Lic. Raquel Vidal García

### II. COMPONENTES DIDÁCTICOS

#### 2.1 Objetivo

Finalizada la sesión las participantes estarán capacitadas para determinar acciones preventivas en un taller de confecciones aplicando primeros auxilios, mostrando asertividad y trabajo con empatía.

#### 2.2 Contenido

CONOCIMIENTOS	CAPACIDADES	ACTITUDES
Seguridad industrial.	Determinar acciones preventivas en un taller de confecciones aplicando primeros auxilios.	Es asertiva y trabaja con empatía.

## 2.3 Secuencia didáctica

2.3.1 MOMENTOS	2.3.2 METODOLOGÍA Y ESTRATEGIAS	2.3.3 MEDIOS Y MATERIALES	2.3.4 TIEMPO	2.3.5 EVALUACIÓN (Indicadores)
<b>INICIO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se recepciona a las participantes.</li> <li>• Se presenta un video de diferentes talleres de confecciones incendiándose y preguntamos:               <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Qué observan en el video?</li> <li>✓ ¿Cuántos heridos y muertos hay?</li> <li>✓ ¿Qué debemos hacer para ayudar a heridos?</li> <li>✓ ¿Cuáles son los accidentes y riesgos más comunes en un taller de confecciones?</li> <li>✓ ¿Qué medidas debemos tomar para la seguridad del personal?</li> </ul> </li> <li>• La profesora presenta el tema: “Seguridad industrial”</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Pizarra</li> <li>✓ Plumones</li> <li>✓ Recurso motivador</li> <li>✓ Tira léxica con el tema</li> </ul>	10 minutos	Identifica las situaciones de riesgos más comunes en un taller de confecciones.
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se presenta el Manual de Seguridad, se explica la Prevención de riesgos de incendios, accidentes y aplicación de primeros auxilios; Utilización de equipos de seguridad; Normas de seguridad; enfermedades laborales e importancia del uso de la ropa de trabajo.</li> </ul>	Pizarra  Plumones  Instructivo o motivador	80 minutos	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Reconoce la importancia de Implementan el botiquín con medicamentos básicos.</li> </ul>

<b>DESARROLLO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Agrupamos a las participantes en tres brigadas:             <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Seguridad y Evacuación</li> <li>2) Señalización</li> <li>3) Primeros Auxilios</li> </ol> </li> <li>• Luego a las participantes se les hace entrega del manual de prevención contra incendios, accidentes y aplicación de primeros auxilios:             <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Identifican las funciones que debe realizar cada brigada.</li> <li>✓ Preparan cartillas de Instrucción y Señalización.</li> <li>✓ Realizan simulacros de incendios y accidentes para aplicar primeros auxilios.</li> </ul> </li> </ul>	<p>Papelógrafo</p> <p>Plumones</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Participa en brigadas de atención de emergencia cumpliendo con las responsabilidades asignadas.</li> </ul>
<b>CIERRE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se pregunta:             <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Qué aprendí?</li> <li>✓ ¿Cómo lo aprendí?</li> <li>✓ ¿Me servirá lo que aprendí?</li> </ul> </li> <li>• Formulan recomendaciones para evitar accidentes dentro del aula taller y lo comparten con participantes de otras especialidades del CETPRO.</li> </ul>	<p>Autoevaluación</p> <p>Hoja con indicaciones de la tarea</p>	<p>10 minutos</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Manifiesta interés de aplicar lo aprendido con otras especialidades.</li> </ul>

## SESION DE ENSEÑANZA APRENDIZAJE N° 03

### I. DATOS INFORMATIVOS

- 1.1. Institución educativa : CETPRO “Julio Garrido Malaver”
- 1.2. Ciclo : Básico
- 1.3. Área curricular : Educación para el trabajo
- 1.4. Especialidad : Confección textil
- 1.5 Tema : Equipos y materiales
- 1.6. Duración : 2 horas de 50 minutos
- 1.7 Nombre del docente : Lic. Raquel Vidal García

### II. COMPONENTES DIDÁCTICOS

#### 2.1 Objetivo

Al Finalizar la sesión, las participantes estarán capacitadas para identificar equipos y materiales para la confección de polos, demostrando interés por lograr sus aprendizajes.

#### 2.2 Contenido

CONOCIMIENTOS	CAPACIDADES	ACTITUDES
Equipo y materiales.	Identifica equipos y materiales para la confección de polos.	Demuestra interés por lograr sus aprendizajes.

## 2.3 Secuencia didáctica

2.3.1 MOMENTOS	2.3.2 METODOLOGÍA Y ESTRATEGIAS	2.3.3 MEDIOS Y MATERIALES	2.3.4 TIEMPO	2.3.5 EVALUACIÓN (Indicadores)
<b>INICIO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se recepciona a las participantes.</li> <li>• La profesora presenta una prenda de vestir y pregunta:               <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Qué observan?</li> <li>✓ ¿Qué necesitamos para confeccionar esta prenda?</li> <li>✓ ¿Qué son equipos?</li> <li>✓ ¿Qué son materiales?</li> <li>✓ ¿Cuál es la diferencia entre equipos y materiales?</li> </ul> </li> <li>• La profesora presenta el tema: “Equipos y Materiales”</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Pizarra</li> <li>✓ Plumones</li> <li>✓ Recurso motivador</li> <li>✓ Tira léxica con el tema</li> </ul>	10 minutos	Identifica con seguridad los equipos y materiales.
<b>DESARROLLO</b>	Se explica que son equipos, que son materiales y cuál es la diferencia entre ambos mediante una hoja de información.	Pizarra  Plumones	80 minutos	❖ Describe los equipos y materiales a utilizar para la confección de la prenda.

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Formados en grupos se les hace entrega de una prenda y las participantes: <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ En una hoja práctica ubican los equipos y los materiales.</li> <li>✓ Describen la prenda, numeran los insumos a utilizar en la confección de la prenda dada.</li> </ul> </li> </ul>	<p>Instructivo o motivador</p> <p>Papelógrafo</p> <p>Plumones</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Exponen su análisis sobre la prenda dada.</li> </ul>
<b>CIERRE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se pregunta <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Qué aprendí?</li> <li>✓ ¿Cómo lo aprendí?</li> <li>✓ ¿Me servirá lo que aprendí?</li> </ul> </li> <li>• Las participantes seleccionan los equipos y materiales que van a utilizar al confeccionar su polo de vestir licrado para damas robustas.</li> </ul>	<p>Autoevaluacion</p> <p>Hoja con indicaciones de la tarea</p>	<p>10 minutos</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Manifiesta interés de aplicar lo aprendido con otras prendas.</li> </ul>

## SESION DE ENSEÑANZA APRENDIZAJE N° 04

### I. DATOS INFORMATIVOS

- 1.1. Institución educativa : CETPRO “Julio Garrido Malaver”  
1.2. Ciclo : Básico  
1.3. Área curricular : Educación para el trabajo  
1.4. Especialidad : Confección textil  
1.5 Tema : Operatividad de máquinas industriales  
1.6. Duración : 2 horas de 50 minutos  
1.7 Nombre del docente : Lic. Raquel Vidal García

### II. COMPONENTES DIDÁCTICOS

#### 2.1 Objetivo

Culminada la sesión, las participantes estarán capacitadas para maneja diestramente las máquinas de coser en condiciones de seguridad e higiene, respetando las opiniones de sus compañeras en el cumplimiento de tareas.

#### 2.2 Contenido

CONOCIMIENTOS	CAPACIDADES	ACTITUDES
Operatividad de máquinas industriales.	Maneja diestramente las máquinas de coser en condiciones de seguridad e higiene.	Respeto las opiniones de sus compañeras en el cumplimiento de tareas.

## 2.3 Secuencia didáctica

2.3.1 MOMENTOS	2.3.2 METODOLOGÍA Y ESTRATEGIAS	2.3.3 MEDIOS Y MATERIALES	2.3.4 TIEMPO	2.3.5 EVALUACIÓN (Indicadores)
<b>INICIO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se recepciona a las participantes.</li> <li>• La profesora presenta tres fotografías de personas operando tres máquinas de coser diferentes y pregunta:               <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Qué tipo de máquina observamos?</li> <li>✓ ¿Cuál es la semejanza y diferencia entre estas máquinas de coser?</li> <li>✓ ¿Cuáles son sus partes principales?</li> <li>✓ ¿Cómo graduamos las puntadas de la máquina de coser?</li> <li>✓ ¿Cómo realizamos el mantenimiento preventivo de la máquina de coser?</li> </ul> </li> <li>• La profesora presenta el tema: “Operatividad de máquinas”</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Pizarra</li> <li>✓ Plumones</li> <li>✓ Recurso motivador</li> <li>✓ Tira léxica con el tema</li> </ul>	10 minutos	Identifica los diferentes tipos de máquinas de coser.
<b>DESARROLLO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se explica las características de una máquina y los tipos que existen</li> </ul>	Pizarra  Plumones	80 minutos	❖ Describe los accesorio y piezas principales

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La profesora Inicia en voz alta la Lectura del manual de máquinas industriales (recta, remalladora y recubridora) y va explicando (partes principales, accesorios, enhebrado y graduación de puntadas, tensión, presión de prénsatela).</li> <li>• Se forman grupos donde: <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Describen partes principales de las maquina industriales de coser.</li> <li>✓ Realizan el enhebrado en tiempo mínimo en cada tipo de máquina de coser seleccionando diferentes tipos de agujas e hilos.</li> <li>✓ Practican en muestras sin aguja y con aguja.</li> </ul> </li> </ul>	<p>Instructivo o motivador</p> <p>Papelógrafo</p> <p>Plumones</p>		<p>de las máquinas de coser.</p> <p>❖ Enhebran y gradúan puntadas en tiempo mínimo.</p>
<b>CIERRE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se pregunta: <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Qué aprendí?</li> <li>✓ ¿Cómo lo aprendí?</li> <li>✓ ¿Me servirá lo que aprendí?</li> </ul> </li> <li>• Realizan ejercicios de costuras impresas en una hoja A4</li> </ul>	<p>Autoevaluación</p> <p>Hoja con indicaciones de la tarea</p>	10 minutos	<p>❖ Realiza el manejo de la máquina de coser.</p>

## SESION DE ENSEÑANZA APRENDIZAJE N° 05

### I. DATOS INFORMATIVOS

- 1.1. Institución educativa : CETPRO “Julio Garrido Malaver”  
1.2. Ciclo : Básico  
1.3. Área curricular : Educación para el trabajo  
1.4. Especialidad : Confección textil  
1.5 Tema : El tejido  
1.6. Duración : 2 horas de 50 minutos  
1.7 Nombre del docente : Lic. Raquel Vidal García

### II. COMPONENTES DIDÁCTICOS

#### 2.1 Objetivo

Culminada la sesión las participantes estarán en condiciones de Identificar las características de los tejidos empleados en el proceso de la confección, cumpliendo con las tareas encomendadas.

#### 2.2 Contenido

CONOCIMIENTOS	CAPACIDADES	ACTITUDES
El tejido.	Identifica las características de los tejidos empleados en el proceso de la confección.	Cumple con las tareas encomendadas.

### 2.3 Secuencia didáctica

2.3.1 MOMENTOS	2.3.2 METODOLOGÍA Y ESTRATEGIAS	2.3.3 MEDIOS Y MATERIALES	2.3.4 TIEMPO	2.3.5 EVALUACIÓN (Indicadores)
<b>INICIO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se recepciona a las participantes.</li> <li>• La profesora presenta un catálogo con muestras de telas de diferentes calidades, textura, porosidad y grosor; luego pregunta:               <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Qué características debe tener la tela?</li> <li>✓ ¿Qué es textura?</li> <li>✓ ¿Qué es porosidad?</li> <li>✓ ¿Qué es grosor?</li> <li>✓ ¿Qué tipos de tejidos conocen?</li> <li>✓ ¿Cómo se clasifican los tejidos?</li> <li>✓ ¿En qué tipo de tela confeccionan su polo de vestir?</li> </ul> </li> <li>• La profesora presenta el tema: “El tejido.”</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Pizarra</li> <li>✓ Plumones</li> <li>✓ Recurso motivador</li> <li>✓ Tira léxica con el tema</li> </ul>	10 minutos	Demuestra interés al conocer las características de los tejidos.
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se explica el origen del tejido, clases de tejido y sus características, densidad, dirección o hilo del tejido.</li> <li>• La profesora enseña a las participantes a conocer el tejido mediante muestras:</li> </ul>	<p style="text-align: center;">Pizarra</p> <p style="text-align: center;">Plumones</p>	80 minutos	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Describe las características del tejido.</li> <li>❖ Exponen sus conclusiones</li> </ul>

<p><b>DESARROLLLO</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ DESCRIPCIÓN: Fibra natural – Artificial – sintético</li> <li>✓ PROCEDENCIA: Animal – Vegetal</li> <li>✓ DENOMINACIÓN: Lana – algodón – licra etc</li> <li>• Se forma grupos, se hace entrega de la hoja informativa “Descripción de telas y sus características” y de 5 tipos de tela.</li> <li>• Las participantes: <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Leen y elaboran la ficha DENOMINACION, PROCEDENCIA y DESCRIPCION en el cuadro de doble entrada.</li> <li>✓ Recortan y pegan las figuras de acuerdo al origen del tejido</li> <li>✓ Se elige a un coordinador de cada grupo para exponer las conclusiones del grupo.</li> </ul> </li> </ul>	<p>Instructivo o motivador</p> <p>Papelógrafo</p> <p>Plumones</p>		
<p><b>CIERRE</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se pregunta <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Qué aprendí?</li> <li>✓ ¿Cómo lo aprendí?</li> <li>✓ ¿Me servirá lo que aprendí?</li> </ul> </li> <li>• Se informan de los tipos de lycra que existe y elaboran su catálogo indicando su descripción, denominación y procedencia.</li> </ul>	<p>Autoevaluacion</p> <p>Hoja con indicaciones de la tarea</p>	<p>10 minutos</p>	<p>❖ Elaboran su catálogo de muestras.</p>

## SESION DE ENSEÑANZA APRENDIZAJE N° 06

### I. DATOS INFORMATIVOS

- 1.1. Institución educativa : CETPRO “Julio Garrido Malaver”
- 1.2. Ciclo : Básico
- 1.3. Área curricular : Educación para el trabajo
- 1.4. Especialidad : Confección textil
- 1.5 Tema : Trazo de corpiño y manga
- 1.6. Duración : 2 horas de 50 minutos
- 1.7 Nombre del docente : Lic. Raquel Vidal García

### II. COMPONENTES DIDÁCTICOS

#### 2.1 Objetivo

Finalizada la sesión las participantes estarán capacitadas para realizar el trazo de corpiño y manga siguiendo las técnicas adecuadas, manteniéndose abiertos al diálogo horizontal con sus compañeros.

#### 2.2 Contenido

CONOCIMIENTOS	CAPACIDADES	ACTITUDES
Trazo de corpiño.	Realiza el trazo de corpiño y manga siguiendo las técnicas adecuadas.	Se mantiene abierto al diálogo horizontal con sus compañeros.

## 2.3 Secuencia didáctica

2.3.1 MOMENTOS	2.3.2 METODOLOGÍA Y ESTRATEGIAS	2.3.3 MEDIOS Y MATERIALES	2.3.4 TIEMPO	2.3.5 EVALUACIÓN (Indicadores)
<b>INICIO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se recepciona a las participantes.</li> <li>• La profesora presenta un video de desfile de polos de vestir licrado y recoge los saberes previos de las participantes mediante preguntas:               <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Qué observan?</li> <li>✓ ¿Cuáles son las partes que conforman el polo?</li> <li>✓ ¿Qué significa corpiño?</li> <li>✓ ¿Qué herramientas y materiales utilizamos para este trazo?</li> <li>✓ ¿Cuáles son las reglas específicas para realizar el trazo de corpiño y manga?</li> <li>✓ ¿Existe todas las tallas en el mercado local?</li> </ul> </li> <li>• La profesora presenta el tema: “Trazo de corpiño y manga.”</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Pizarra</li> <li>✓ Plumones</li> <li>✓ Recurso motivador</li> <li>✓ Tira léxica con el tema</li> </ul>	10 minutos	Participa con nociones acerca del tema.

<p><b>DESARROLLO</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se realiza en la pizarra el trazo de corpiño y manga conociendo las líneas que lo conforman y las participantes siguen los pasos en su papel de molde paralelamente al avance de la profesora.</li> <li>• Las participantes en forma individual: <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Identifican que partes del cuerpo se mide para saber su talla.</li> <li>✓ Interpretan y manejan el cuadro de tallas para realizar el trazo de corpiño y manga.</li> <li>✓ Conocen e identifican las líneas de trazo que conforman el corpiño y manga.</li> <li>✓ Realizan el trazo de su talla deseada.</li> </ul> </li> <li>• Realizan el escalado de corpiño y manga en tallas grande para damas robusta.</li> </ul>	<p>Pizarra</p> <p>Plumones</p> <p>Instructivo o motivador</p> <p>Papelógrafo</p> <p>Plumones</p>	<p>80 minutos</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Reconocen las líneas que conforman el corpiño y manga.</li> <li>❖ Realiza el trazo de su talla deseada.</li> </ul>
<p><b>CIERRE</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se pregunta: <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Qué aprendí?</li> <li>✓ ¿Cómo lo aprendí?</li> <li>✓ ¿Me servirá lo que aprendí?</li> </ul> </li> <li>• . Se retroalimenta para esclarecer dudas y fijar conocimiento.</li> </ul>	<p>Autoevaluacion</p> <p>Hoja con indicaciones de la tarea</p>	<p>10 minutos</p>	<p>Realiza ajustes y rectificaciones adecuados en el molde</p>

## SESION DE ENSEÑANZA APRENDIZAJE N° 07

### I. DATOS INFORMATIVOS

- 1.1. Institución educativa : CETPRO “Julio Garrido Malaver”  
1.2. Ciclo : Básico  
1.3. Área curricular : Educación para el trabajo  
1.4. Especialidad : Confección textil  
1.5 Tema : Técnicas de corte  
1.6. Duración : 2 horas de 50 minutos  
1.7 Nombre del docente : Lic. Raquel Vidal García

### II.COMPONENTES DIDÁCTICOS

#### 2.1 Objetivo

Finalizada la sesión las participantes estarán capacitadas para ejecutar los procesos de corte del tejido de punto según el modelo deseado, cumpliendo con las tareas encomendadas.

#### 2.2 Contenido

CONOCIMIENTOS	CAPACIDADES	ACTITUDES
Técnicas de corte.	Ejecuta los procesos de corte del tejido de punto según el modelo deseado.	Cumple con las tareas encomendadas.

## 2.3 Secuencia didáctica

2.3.1 MOMENTOS	2.3.2 METODOLOGÍA Y ESTRATEGIAS	2.3.3 MEDIOS Y MATERIALES	2.3.4 TIEMPO	2.3.5 EVALUACIÓN (Indicadores)
<b>INICIO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se recepciona a los participantes.</li> <li>• La profesora presenta un polo de vestir licrado y pregunta:               <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Qué trabajaremos hoy?</li> <li>✓ ¿Qué secuencia continua para la confección del polo licrado?</li> <li>✓ ¿Qué técnicas utilizamos para obtener piezas de una prenda?</li> <li>✓ ¿Con qué se sujetan las telas para realizar el corte industrial?</li> <li>✓ ¿Qué equipos y herramientas se utilizan en la técnica de corte?</li> <li>✓ ¿Quién conoce como cortar un polo en tela lycra?</li> </ul> </li> <li>• La profesora presenta el tema: “Técnicas de corte”</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Pizarra</li> <li>✓ Plumones</li> <li>✓ Recurso motivador</li> <li>✓ Tira léxica con el tema</li> </ul>	10 minutos	Identifica técnicas de tendido.
<b>DESARROLLO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se explica Técnicas de corte, manejo de máquinas de corte, destreza y habilidad en el manejo de máquinas de</li> </ul>	Pizarra  Plumones	80 minutos	❖ Revisa el correcto funcionamiento de las

	<p>corte, colocación de pesas metálicas para evitar se mueva la tela.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Las participantes en forma grupal: <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Conocen la utilización de máquinas de corte (vertical y circular)</li> <li>✓ Practican con las diferentes máquinas de corte en retales de telas licras.</li> <li>✓ Interpreta órdenes en técnicas de cortado, al cortar el polo licrado.</li> </ul> </li> </ul>	<p>Instructivo o motivador</p> <p>Papelógrafo</p> <p>Plumones</p>		<p>máquinas de corte.</p> <p>❖ Corta las piezas tizadas</p>
<b>CIERRE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se pregunta <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Qué aprendí?</li> <li>✓ ¿Cómo lo aprendí?</li> <li>✓ ¿Me servirá lo que aprendí?</li> </ul> </li> <li>. Después de realizado el corte de la tela presentan bloques de piezas cortadas según el tizado sin margen de error, numeran las piezas y marcan con piquetes.</li> </ul>	<p>Autoevaluacion</p> <p>Hoja con indicaciones de la tarea</p>	<p>10 minutos</p>	<p>Comprueba el corte en función a la simetría del molde.</p>

## SESION DE ENSEÑANZA APRENDIZAJE N° 08

### I. DATOS INFORMATIVOS

- 1.1. Institución educativa : CETPRO “Julio Garrido Malaver”
- 1.2. Ciclo : Básico
- 1.3. Área curricular : Educación para el trabajo
- 1.4. Especialidad : Confección textil
- 1.5 Tema : Técnica de confección
- 1.6. Duración : 2 horas de 50 minutos
- 1.7 Nombre del docente : Lic. Raquel Vidal García

### II. COMPONENTES DIDÁCTICOS

#### 2.1 Objetivo

Finalizada la sesión las participantes estarán capacitadas para realiza la confección de polos de acuerdo a las recomendaciones técnicas vigentes, mostrando perseverancia en las tareas.

#### 2.2 Contenido

CONOCIMIENTOS	CAPACIDADES	ACTITUDES
Técnicas de confección.	Realiza la confección de polos de acuerdo a las recomendaciones técnicas vigentes.	Perseverancia en las tareas.

## 2.3 Secuencia didáctica

2.3.1 MOMENTOS	2.3.2 METODOLOGÍA Y ESTRATEGIAS	2.3.3 MEDIOS Y MATERIALES	2.3.4 TIEMPO	2.3.5 EVALUACIÓN (Indicadores)
<b>INICIO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se recepciona a las participantes.</li> <li>• La profesora presenta un polo de vestir para damas robustas confeccionado y pregunta:               <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Cuáles son las técnicas de la confección?</li> <li>✓ ¿Cuáles son los tipos de costura que se emplean en la confección de polo licrado?</li> <li>✓ ¿Qué equipos y herramientas se utilizan en la confección?</li> </ul> </li> </ul> <p>¿De qué nos guiamos para que las costuras coincidan? La profesora presenta el tema: “Técnicas de Confección”</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Pizarra</li> <li>✓ Plumones</li> <li>✓ Recurso motivador</li> <li>✓ Tira léxica con el tema</li> </ul>	10 minutos	Identifica técnicas de confección.
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se explica los procedimientos técnicos, para la confección de polos de vestir licrados para damas robustas: (unir hombros, colocar mangas, cerrar costados, recubrir bastas)</li> </ul>	Pizarra		❖ Describe el proceso de confección de la prenda.

<b>DESARROLLO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Las participantes para la confección del polo licrado: <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Identifican las diferentes operaciones que se realiza en el proceso de confección</li> <li>✓ Utilizan máquinas industriales (remalladoras, recubridora y recta) para unir las piezas guiándose de piquetes.</li> <li>✓ Confeccionan polos licrado solucionando problemas de confección demostrando así la comprensión del tema</li> </ul> </li> </ul>	Plumones  Instructivo o motivador  Papelógrafo  Plumones	80 minutos	❖ Ensambla las piezas que conforman el cuerpo del polo.
<b>CIERRE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se plantea las preguntas siguientes: <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Qué aprendí?</li> <li>✓ ¿Cómo lo aprendí?</li> <li>✓ ¿Me servirá lo que aprendí?</li> </ul> </li> <li>•. Muestran la prenda terminada, para verificar errores de confección y poder subsanar.</li> </ul>	Autoevaluacion  Hoja con indicaciones de la tarea	10 minutos	Reconoce los defectos comunes de la prenda.

## SESION DE ENSEÑANZA APRENDIZAJE N° 09

### I. DATOS INFORMATIVOS

- 1.1. Institución educativa : CETPRO “Julio Garrido Malaver”
- 1.2. Ciclo : Básico
- 1.3. Área curricular : Educación para el trabajo
- 1.4. Especialidad : Confección textil
- 1.5 Tema : Técnicas de acabados
- 1.6. Duración : 2 horas de 50 minutos
- 1.7 Nombre del docente : Lic. Raquel Vidal García

### II. COMPONENTES DIDÁCTICOS

#### 2.1 Objetivo

Finalizada la sesión las participantes estarán capacitadas para realizar los acabados y aplicaciones de la prenda confeccionada de acuerdo a las recomendaciones técnicas pertinentes, ccumpliendo con el trabajo en el tiempo establecido.

#### 2.2 Contenido

CONOCIMIENTOS	CAPACIDADES	ACTITUDES
Técnicas de acabados.	Realiza los acabados y aplicaciones de la prenda confeccionada de acuerdo a las recomendaciones técnicas pertinentes.	Cumple con el trabajo en el tiempo establecido.

## 2.3 Secuencia didáctica

2.3.1 MOMENTOS	2.3.2 METODOLOGÍA Y ESTRATEGIAS	2.3.3 MEDIOS Y MATERIALES	2.3.4 TIEMPO	2.3.5 EVALUACIÓN (Indicadores)
<b>INICIO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se recepciona a las participantes</li> <li>• La profesora presenta el polo licrado terminado y pregunta:               <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Cómo se realizan los acabados en el polo de vestir licrado?</li> <li>✓ ¿Qué herramientas se utilizan para realizar los acabados de la prenda confeccionada?</li> <li>✓ ¿Cuáles son la Categoría de limpieza de hilos?</li> <li>✓ ¿Cuál es la importancia de acabados?</li> </ul> </li> <li>• La profesora presenta el tema: “Técnicas de acabados”</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Pizarra</li> <li>✓ Plumones</li> <li>✓ Recurso motivador</li> <li>✓ Tira léxica con el tema</li> </ul>	10 minutos	Identifica técnicas de acabado.
<b>DESARROLLO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Explica los Procedimientos técnicos, de acabados, doblado, embolsado de polos de vestir licrados utilizando herramientas (piqueteras, plancha, aplicación de adornos)</li> </ul>	Pizarra  Plumones	80 minutos	❖ Describe los diferentes procesos de acabados.

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Las participantes en forma individual: <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Seleccionan herramientas y materiales para los acabados finales del polo licrado para damas robustas</li> <li>✓ Hacen uso de las piqueteras para cortar el excedente de hilos; aplican adornos en su polo confeccionado</li> <li>✓ Emplean técnica de planchado</li> </ul> </li> </ul> <p>La profesora inspecciona su trabajo</p>	<p>Instructivo o motivador</p> <p>Papelógrafo</p> <p>Plumones</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Limpia hilos de la prenda utilizando los instrumentos (piqueteras).</li> </ul>
<b>CIERRE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se pregunta: <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Qué aprendí?</li> <li>✓ ¿Cómo lo aprendí?</li> <li>✓ ¿Me servirá lo que aprendí?</li> </ul> </li> <li>Se pasa revisión final a las prendas (dobladas, etiquetadas, embolsadas y embaladas)</li> </ul>	<p>Autoevaluacion</p> <p>Hoja con indicaciones de la tarea</p>	10 minutos	<p>Pasa revisión minuciosamente al final de las prendas.</p>

## SESION DE ENSEÑANZA APRENDIZAJE N° 10

### I. DATOS INFORMATIVOS

- 1.1. Institución educativa : CETPRO “Julio Garrido Malaver”
- 1.2. Ciclo : Básico
- 1.3. Área curricular : Educación para el trabajo
- 1.4. Especialidad : Confección textil
- 1.5 Tema : Costeo de las prendas
- 1.6. Duración : 2 horas de 50 minutos
- 1.7 Nombre del docente : Lic. Raquel Vidal García

### II. COMPONENTES DIDÁCTICOS

#### 2.1 Objetivo

Finalizada la sesión las participantes estarán capacitadas para diseñar hoja de costo conociendo precios de los materiales para confeccionar polos, valorando la información dada.

#### 2.2 Contenido

CONOCIMIENTOS	CAPACIDADES	ACTITUDES
Costeo de las prendas.	Diseña hoja de costo conociendo precios de los materiales para confeccionar polos.	Valora la información dada.

### 2.3 Secuencia didáctica

2.3.1 MOMENTOS	2.3.2 METODOLOGÍA Y ESTRATEGIAS	2.3.3 MEDIOS Y MATERIALES	2.3.4 TIEMPO	2.3.5 EVALUACIÓN (Indicadores)
<b>INICIO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se recepciona a las participantes.</li> <li>• La profesora presenta la prenda y preguntas:               <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ¿Cuánto se invertirá en la confección de esta prenda?</li> <li>✓ ¿Qué materiales se compraron para la confección de este polo licrado?</li> <li>✓ ¿Qué son costos?</li> <li>✓ ¿Cómo se elabora la hoja de costo?</li> <li>✓ ¿Qué son costo directo e indirecto?</li> <li>✓ ¿Por qué es importante conocer los costos?</li> </ul> </li> <li>• La profesora presenta el tema: “Hoja de costos”</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Pizarra</li> <li>✓ Plumones</li> <li>✓ Recurso motivador</li> <li>✓ Tira léxica con el tema</li> </ul>	10 minutos	<p>Identifica la importancia de los costos para establecer precios.</p>
<b>DESARROLLO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Explica que son los costos y sus elementos</li> <li>• Mediante un ejemplo enseña la forma de realizar hoja de costo de polo licrado para damas robustas.</li> <li>• Las participantes en una hoja practica:</li> </ul>	<p>Pizarra</p> <p>Plumones</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Reconoce los elementos de los costos.</li> </ul>



## 2.3 EVALUACIÓN DE SALIDA

Al finalizar la intervención didáctica se realizó la aplicación del mismo instrumento de valoración utilizada en la evaluación de entrada para de esa manera contrastar los resultados acerca de las capacidades planteadas, esto se expresa mediante cuadros los cuales se exponen a continuación.

**CUADRO N° 01**  
**HABILITACIÓN DEL TALLER DE CONFECCIONES**

N°	ÍTEMS	EVALUACIÓN									
		ENTRADA					SALIDA				
		E	MB	B	R	M	E	MB	B	R	M
1	Organiza las áreas de trabajo del taller de confección			13	2		5	7	3		
2	Identifica equipos y materiales para la confección			14	1		6	8	1		
3	Maneja diestramente las máquinas de coser en condiciones de seguridad e higiene.			9	6		4	8	3		
4	Determinar acciones preventivas en el taller de confección aplicando primeros auxilios			4	11		6	7	2		

Fuente: elaboración personal a partir de los datos de la encuesta.

En el cuadro 1 se observa que en la capacidad habilitación de taller de confecciones, en la evaluación de entrada el ítem 1 se determinó que 13 estudiantes mostraron un buen dominio y 2 estudiantes un dominio regular, en este caso ninguno mostró un dominio excelente y tampoco mal; a diferencia de la evaluación de salida tenemos que 5 estudiantes mostraron un dominio excelente, 7 estudiantes un dominio muy bueno y solo 3 estudiantes un dominio bueno, ningún estudiante tuvo dominio regular o malo.

En el caso del ítem 2, se destaca que en la evaluación de entrada 14 estudiantes mostraron una buena capacidad identificatoria y solo 1 estudiante un estado regular, tampoco tenemos estudiantes que muestren un estado muy bueno o excelente de esta capacidad. En la evaluación de salida, 6 estudiantes mostraron una excelente capacidad, 8 una capacidad muy buena y 1 estudiante con una capacidad en estado bueno. Tampoco tenemos estudiantes que muestren un estado regular o malo en esta capacidad.

En lo que concierne al ítem 3, 9 de los estudiantes en la evaluación de entrada mostraron un buen nivel de manejo, 6 estudiantes se quedaron en el nivel regular; mientras que en la evaluación de salida 4 de los estudiantes que obtuvieron calificativo excelente, 8 estudiantes se mostraron en un nivel muy bueno y 3 estudiantes en un nivel bueno.

Por último, en el ítem 4, se determina que la situación empeora pues solo 4 estudiantes muestran un buen nivel, mientras que 11 son los estudiantes que un nivel regular; en la evaluación de salida, 6 estudiantes muestran un dominio excelente, 7 un dominio muy bueno y solo 2 estudiantes un dominio bueno.

En la evaluación de entrada, lo primero que podemos destacar es que ningún estudiante ha mostrado condiciones pésimas, pero tampoco muy buenas o excelentes. La totalidad se concentran en torno a las valoraciones buena o regular. Pero esta concentración es variable de modo que, en los dos primeros ítems de la capacidad evaluada, la mayoría de estudiantes, entre 13 y 14 obtuvieron un buen calificativo, mientras que la minoría, entre 2 y 3 estudiantes muestran un calificativo regular. Esto es explicable puesto que los aspectos evaluados no requieren mayor exigencia y son de rápido aprendizaje. La situación es diferente en el caso de los dos últimos ítems, porque el número de estudiantes que califican como bueno se reduce notablemente, mientras que los estudiantes que califican regular se incrementan, de modo tal que en el último ítem dicho número alcanza al 73 %, por tanto. la gran mayoría.

En la evaluación de salida, podemos destacar entonces el hecho que en ningún aspecto aparece estudiantes con calificativo regular o malo. Por otra parte, la totalidad

se concentran en torno a las valoraciones excelente, muy buena o buena. Es más, con una distribución bastante homogénea, pues mientras entre 4 y 6 estudiantes destacan como excelentes, entre 7 y 8 lo hacen como muy buenos y entre 1 y 3 como buenos.

**CUADRO N° 02**  
**TRAZADO Y ESCALADO DE LAS CONFECCIONES**

N°	ÍTEMS	EVALUACIÓN									
		ENTRADA					SALIDA				
		E	MB	B	R	M	E	MB	B	R	M
1	Identifica las características de los tejidos empleados y selecciona los requeridos.		1	10	4		4	7	4		
2	Selecciona elementos necesarios a emplear en la confección, considerando las recomendaciones técnico pertinentes.		2	9	4		5	6	4		
3	Interpreta la conversión de medidas mediante el uso de la cinta métrica.			7	8		4	6	5		
4	Selecciona y realiza la adaptación de medidas siguiendo los procedimientos técnicos recomendados.			5	10		5	7	3		

Fuente: elaboración personal a partir de los datos de la encuesta.

En lo que corresponde a la capacidad trazado y escalado de confecciones, la información la ofrecemos en el cuadro N° 02. Donde se evidencia que en el ítem 1 de la evaluación de entrada, de los estudiantes 1 de ellos mostró un dominio muy bueno, 10 un dominio bueno, 4 estudiantes mostraron un dominio regular. Aquí tenemos, que por lo menos un estudiante alcanzó un calificativo muy bueno. Y también que ninguno

mostro un mal dominio. En los resultados de la evaluación de salida, se aprecia que 4 de los estudiantes mostró un dominio excelente, 7 estudiantes un dominio muy bueno y 4 de ellos un dominio bueno, no hay estudiantes regulares o malos.

En el caso del ítem 2, se observa que en la evaluación de entrada 2 son los estudiantes que obtuvieron calificación muy bueno, 9 estudiantes un calificación bueno y 4 mostraron un nivel regular. Tampoco tenemos estudiantes que muestren un estado pésimo. Mientras que en la evaluación de salida, 5 son los estudiantes que obtuvieron calificación excelente, 6 estudiantes un calificación muy bueno y 5 mostraron un nivel bueno. Tampoco tenemos estudiantes que muestren un estado regular o malo.

En el caso del ítem 3, se interpreta porque ningún estudiante obtuvo calificación muy bueno como en los ítems anteriores; de otro lado, porque el número de estudiantes que obtuvieron buen calificación disminuyen a 7, con lo cual se incrementan los estudiantes con calificación regular a 8. En comparación que en la evaluación de salida los estudiantes con calificación excelente disminuyen a 4, de un lado son 6 estudiantes los que obtuvieron un calificación muy bueno, mientras 5 estudiantes son los que obtuvieron buen calificación.

Y en el ítem 4, los estudiantes en la evaluación de entrada cuentan con calificación bueno se reducen a 5, mientras que los estudiantes con calificación regular se elevan a 10, es decir el 75 % del total. Y en la de salida, son 5 los estudiantes con calificación excelente, 7 los que obtuvieron calificación muy bueno y 5 estudiantes el calificación bueno.

Desde nuestra apreciación en la evaluación de entrada, podemos destacar dos cosas: que por primera vez aparecen entre 1 y 2 estudiantes que muestran un dominio muy bueno, como no ocurría con la capacidad anterior. Por otra parte, mientras que, en los dos primeros ítems de la capacidad evaluada, no solo hay estudiantes con calificación muy bueno, sino también que la mayoría de estudiantes, obtuvieron buen calificación; en los dos últimos ítems la situación se invierte, pues ningún estudiante muestra calificación muy bueno, y, por otra parte, decrecen los estudiantes con calificación

bueno, mientras se incrementan los estudiantes con calificación regular, pasando a ser la mayoría.

La explicación de esto radica en que el grado de dificultad y conocimiento de los aspectos considerados va de menos a más. No es lo mismo identificar tejidos y seleccionar y seleccionar suministros, que interpretar conversión de medidas o seleccionarlos siguiendo normas técnicas.

Por otro lado, en la evaluación de salida se destaca que tampoco en esta capacidad se hayan quedado estudiantes con calificación regular o malo. Asimismo, que también las valoraciones se concentren entre los niveles bueno y excelente. Por otra parte, que entre 6 y 7 sean los estudiantes que alcanzaron un nivel muy bueno, y que la minoría, entre 3 y 5 estudiantes sean los estudiantes que alcanzaron un nivel bueno. Todo lo cual muestra una regularidad en torno a las valoraciones obtenidas.

**CUADRO N° 03**  
**PATRONAJE, DISEÑO Y TENDIDO EN LAS CONFECCIONES**

N°	ÍTEMS	EVALUACIÓN									
		ENTRADA					SALIDA				
		E	MB	B	R	M	E	MB	B	R	M
1	Interpreta códigos y simbología del patrón siguiendo las técnicas adecuadas.			9	6		4	9	2		
2	Realiza el trazo de corpiño delantero-espalda siguiendo las técnicas adecuadas.			8	7		4	8	3		
3	Realiza el trazo de la manga siguiendo las técnicas adecuada.			8	7		5	7	3		
4	Aplica técnicas de diseño con formas y dimensiones correctas			7	8		4	7	4		

	en variedad de modelos en polos de vestir.									
5	Realiza el tendido y trazado del tejido siguiendo las técnicas adecuadas.			5	10		4	6	5	

Fuente: elaboración personal a partir de los datos de la encuesta.

Veamos, ahora, el estado de la capacidad de patronaje, diseño y tendido de confecciones, a la luz de la información que se ofrece en el cuadro N° 03.

En primer lugar, tenemos que en el indicador 1, la primera vez que se les dio la evaluación, 9 estudiantes obtuvieron calificativo bueno y 6 calificativo regular. Ninguno obtuvo calificativos muy bueno o excelente, pero tampoco un mal calificativo; sin embargo, al darles la prueba otra vez tenemos que 4 estudiantes obtuvieron calificativo excelente, 6 estudiantes calificativo muy bueno y solo 2 estudiantes calificativo bueno.

En el indicador 2, de la evaluación inicial, el número de alumnos que obtuvieron calificativo bueno disminuye a 8 mientras que los que obtuvieron regular aumenta también en uno; mientras que en la de salida el número de alumnos que obtuvieron calificativo excelente se mantiene en 4, pero los que obtuvieron calificativo muy bueno disminuye a 8, mientras que los que obtuvieron calificativo bueno se incrementan a 3.

En cuanto al indicador 3, al inicio el número de estudiantes con buen calificativo (8) vuelve a disminuir en 1, los estudiantes con calificativo regular aumentan en la misma magnitud (7). Al final son 4 los estudiantes con excelente, 7 los estudiantes que obtuvieron calificativo muy bueno y 3 los que obtuvieron calificativo bueno.

En el indicador 4, el número de alumnos que obtuvieron calificativo bueno vuelve a disminuir a, los alumnos que obtuvieron regular se eleva a 8. A diferencia que en la prueba de saluda el número de alumnos que obtuvieron calificativo excelente se

mantiene en 4 y en 7 los participantes con calificación muy bueno, aun cuando se incrementa los alumnos con calificación bueno, respecto del ítem anterior.

Por último, en el indicador 5, en la evaluación se evidencia performance que ocurre en la relación al indicador donde solo 5 estudiantes obtuvieron calificación bueno, mientras 10 obtuvieron el calificación regular. Ante la evaluación de salida, se mantienen en 4 los estudiantes con calificación excelente, disminuye a 6 los estudiantes que obtuvieron el calificación muy bueno y se eleva a 5 los estudiantes con calificación bueno.

A nivel general podemos afirmar de la prueba de entrada que la capacidad patronaje, diseño y tendido en las confecciones es la de menor desarrollo si se toma en cuenta las capacidades anteriores. En primer lugar, porque ningún participante obtuvo los calificaciones mayores muy bueno y excelente. En segundo lugar, porque el número de estudiantes con calificación bueno disminuyen bastante, lo cual implica el incremento de los estudiantes con calificación regular. Situación que también se explica porque se trata de una capacidad de mayor complejidad que las anteriores.

A comparación de la prueba de salida, tenemos que la capacidad patronaje, diseño y tendido en las confecciones muestra un nivel de desarrollo bastante bueno, aunque en menor escala que las capacidades anteriores, especialmente porque es ligeramente menor el número de estudiantes con calificación excelente. Aunque esto es compensado por el menor número de estudiantes con calificación buen. También se debe reconocer que tampoco aparecen estudiantes con calificación regular o malo.

**CUADRO N° 04**  
**APLICA TÉCNICAS DE CORTE Y ACABADO**

N°	ÍTEMS	EVALUACIÓN									
		ENTRADA					SALIDA				
		E	MB	B	R	M	E	MB	B	R	M
1	Ejecuta los procesos de corte del tejido de punto según el modelo		2	8	5		5	7	3		
2	Realiza la confección de polos de acuerdo a las recomendaciones técnicas vigentes.			10	5		6	7	2		
3	Realiza los acabados y aplicaciones de la prenda confeccionada de acuerdo a las recomendaciones técnicas pertinentes.			9	6		5	8	2		
4	Realiza el control de calidad de la prenda confeccionada de acuerdo a las recomendaciones técnicas pertinentes.			10	5		5	7	3		

Fuente: elaboración personal a partir de los datos de la encuesta.

Veamos, ahora la situación de la capacidad aplica técnicas de corte y acabado, cuya información se presenta en el cuadro N° 04.

Al respecto se observa que en el ítem 1, se determina que 2 estudiantes obtuvieron calificación muy bueno, indicando experiencia previa, 8 participantes mostraron buen dominio y solo 5 un dominio regular en la evaluación de entrada. Ahora en la evaluación de salida de evidencia que 5 estudiantes obtuvieron calificación excelente, 7 calificación muy bueno y solo 3 estudiantes, calificación bueno. No hay ni regulares ni malos.

Respecto del ítem 2, todos confeccionan, pero mientras que 10 participantes obtienen calificación buena, 5 obtienen calificación regular, esto se aprecia al darles la prueba la primera vez; al entregarle la prueba después de las sesiones se evidencia que se incrementa a 6 los estudiantes que mostraron un nivel excelente, mientras se mantienen en 7 los estudiantes con calificación muy buena; y en 2 estudiantes con calificación buena.

En cuanto al ítem 3, son 9 los participantes que obtuvieron buena calificación y 6 los que obtuvieron calificación regular; luego se aprecia que son 5 los participantes que obtuvieron calificación excelente, 8 con calificación muy buena y 2 con calificación buena.

Por último, en el caso del ítem 4, se observa que la situación mejora respecto del ítem anterior pues se incrementa a 10 los participantes con calificación buena, y disminuye a 5 los que obtienen calificación regular. Asimismo, en la evaluación de salida la situación se evidencia que es muy similar al aspecto anterior, pues son 5 también los estudiantes que muestran un excelente dominio, pero disminuye a 7 los que muestran un dominio muy bueno y se incrementa a 3 el número de estudiantes con calificación buena.

Podemos destacar que en la evaluación de entrada, estamos ante una capacidad que muestra una mejor situación que la anterior, primero porque hay un estudiante que destaca con el calificación muy buena, pero, principalmente, porque los participantes con calificación buena se mantienen como mayoría, con lo cual los participantes con calificación regular constituyen la minoría.

Por otro lado, tenemos que la situación de mejora de esta capacidad es ligeramente superior a la mejora de la capacidad anteriormente tomada en cuenta. De un lado, porque es mayor y se mantiene el número de estudiantes con calificación excelente, como es menor y bastante regular los estudiantes que obtienen calificación muy buena y buena.

**CUADRO N° 05**  
**GESTIÓN FINANCIERA**

N°	ÍTEMS	EVALUACIÓN									
		ENTRADA					SALIDA				
		E	MB	B	R	M	E	MB	B	R	M
1	Diseña hoja de costo conociendo precios de los materiales para confeccionar polos.		3	7	5		5	9	1		
2	Diseña hoja de presupuesto para implementar su taller de confecciones.			6	9		3	8	4		
3	Analiza y comprende el sentido empresarial			5	10		6	7	2		

Fuente: elaboración personal a partir de los datos de la encuesta.

Veamos, por último, la situación de la capacidad gestión financiera. Como puede verse en la información del cuadro N° 05, en el ítem 1 refiere que 3 estudiantes se muestran como muy buenos, 7 como buenos y 5 como regulares. Y que luego son 5 los estudiantes que obtuvieron calificación excelente, 9 los que mostraron un dominio muy bueno y 1 un calificación bueno.

En cambio, en el ítem 2 de la evaluación de entrada se evidencia que solo 6 estudiantes obtuvieron calificación bueno, mientras que 9 obtuvieron calificación regular. Al aplicar el instrumento de salida solo 3 los estudiantes que muestran un dominio excelente, 8 un dominio muy bueno y 4 estudiantes, un dominio solamente bueno.

En la evaluación de entrada la situación desmejora en el último ítem, pues solo 5 estudiantes muestran buen calificación, mientras la gran mayoría, 10 participantes, solo alcanzaron el calificación regular. Sin embargo; la situación mejora debido a que 6

estudiantes que muestran un calificativo excelente, 7 muestran calificativo muy bueno y solo 2 se quedan con el calificativo bueno.

Todo esto implica un buen avance en la capacidad de gestión financiera. Muchos de los participantes aprendieron a costear, aunque tuvieron limitaciones en lo que concierne a la formulación presupuestal, pero comprendieron la importancia del manejo presupuestal

A la luz de los resultados establecidos resulta notorio los avances alcanzados. De un lado, mientras que la evaluación de entrada mostró que ningún estudiante tenía un dominio excelente en las distintas capacidades tomadas en cuenta y eran pocos lo estudiante con un desarrollo muy bueno, según la evaluación de salida, la mayoría de participantes se ubican en los tramos de los calificativos excelente y muy bueno.

De otro lado, la evaluación de entrada muestra participantes que se concentraron en los niveles muy bueno y preferentemente bueno y regular, la evaluación de salida muestra que la totalidad de participantes se concentran, preferentemente, en lo calificativos excelente y muy bueno.

Por último, mientras que la evaluación de entrada mostraba un buen número de participantes con regular nivel de dominio, la evaluación de salida, en ninguna de las capacidades aparecen participantes con dicho calificativo.

**CONCLUSIONES  
Y  
RECOMENDACIONES**

## CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

### CONCLUSIONES

1. En lo que corresponde a la capacidad habilitación del taller de confecciones la mejora en su desarrollo ha sido significativa. De un lado, la evaluación de entrada mostraba que ningún participante tenía un dominio excelente o muy bueno, en cambio la evaluación de salida muestra que la mayoría de participantes alcanzaron dichos niveles de valoración.
2. En cuanto a la capacidad trazado y escalado de las confecciones también es importante la mejora alcanzada. Es cierto que la evaluación de entrada muestra estudiantes con calificación muy bueno, pero son pocos, la mayoría se ubican en los niveles bueno y regular. En cambio, según la evaluación de salida, la mayoría de participantes se ubican en los niveles excelente, muy bueno y bueno.
3. Un poco mejor es el desarrollo alcanzado en la capacidad patronaje, diseño y tendido en las confecciones, pues mientras que en la situación inicial la gran mayoría de participantes mostro niveles de dominio bueno y regular, en la situación de salida, la gran mayoría d concentra en los niveles excelente y muy bueno.
4. En lo que corresponde a la capacidad aplica técnicas de corte y acabado, también se tiene una mejora importante. Efectivamente, la situación de entrada muestra participantes con niveles de desarrollo, mayormente bueno o regular, en cambio en la situación de salida sobresalen los niveles excelente y muy bueno.
5. Finalmente, en la capacidad de gestión financiera también hay una mejora notable. En principio, por que solo en una capacidad se alcanzó el calificación muy bueno y la mayoría de participantes mostraron un dominio bueno, y mayormente un dominio regular. En cambio, en la situación final entre 3 y 6

participantes alcanzaron un dominio excelente y entre 7 y 9 alcanzaron un dominio muy bueno, siendo minoría los que se quedaron en el nivel bueno.

## RECOMENDACIONES

- Las participantes deben realizar trabajos de investigación buscando información adicional a las sesiones brindadas en polos de vestir licrados para continuar ampliando sus conocimientos.
- Ejercitarse constantemente en los trazos, utilizando los cuadros de tallas obtenidos en el módulo.
- Realizar nuevos diseños con creatividad acorde con la contextura de la tela lycra, y combinación de colores.
- Fomentar en las participantes la iniciativa de formar su propio autoempleo para competir en el mercado laboral y obtener ingresos económicos para solventar y sustentar a su familia, teniendo una mejor calidad de vida.

## **BIBLIOGRAFÍA**

- Abreu, O.; Gallegos, M.; Jácome, J. & Martínez, R. (2017). La Didáctica: Epistemología y Definición en la Facultad de Ciencias Administrativas y Económicas de la Universidad Técnica del Norte del Ecuador. *Formación Universitaria*, 10(3), 5-21. Recuperado de: [https://scielo.conicyt.cl/scielo.php?script=sci\\_arttext&pid=S0718-50062017000300009](https://scielo.conicyt.cl/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S0718-50062017000300009)
- Álvarez de Zayas, C. & González, E. (2002). *Lecciones de Didáctica General*. Bogotá: Cooperativa Editorial Magisterio.
- Ausubel, D. (1960). *Significado y aprendizaje significativo*. México: Trillas. Recuperado de: [https://www.arnaldomartinez.net/docencia\\_universitaria/ausubel02.pdf](https://www.arnaldomartinez.net/docencia_universitaria/ausubel02.pdf)
- Canales Arévalo M. (2007). *Guía de Orientación para la Programación Modular: Ciclo Básico – 1º Edición – San Borja (Lima) : Grafica Técnica SRL*
- Cardona, M.; Montes, I.; Vásquez, J.; Villegas, M. & Brito, T. (2007). *Capital Humano: Una mirada desde la educación y la experiencia laboral*. Colombia: Universidad EAFIT. Recuperado de: <http://publicaciones.eafit.edu.co/index.php/cuadernos-investigacion/article/view/1287/1166>
- Castellanos, V. (2019). *LA INDUSTRIA TEXTIL*. México: Instituto Tecnológico y de Estudios Superiores de Monterrey (ITESM). Recuperado de: [https://www.academia.edu/40401992/LA\\_INDUSTRIA\\_TEXTIL](https://www.academia.edu/40401992/LA_INDUSTRIA_TEXTIL)
- Castilla, E. (2015). *Concepto de medios educativos*. España: Aportes para el docente. Recuperado de: <http://materialseducativos.blogspot.com/2009/10/concepto-de-medios-educativos.html>

Daysi Rivas Programa de apoyo a la mejora del clima de negocios e inversiones – 1° Edición – Nicaragua – PRAMEGLIN – MITIC

Elaboremos proyectos productivos-educativos-participativos (2004) 1° Edición – Lima – FIMART S.A.C.

Herrera, J. (2004). La didáctica del proceso docente para el desarrollo de la práctica laboral en las empresas. *Revista Electrónica "Actualidades Investigativas en Educación"*, 4(2), 1-33. Recuperado de: [https://www.redalyc.org/pdf/447/Resumenes/Resumen\\_44740210\\_1.pdf](https://www.redalyc.org/pdf/447/Resumenes/Resumen_44740210_1.pdf)

Ministerio de Educación (4 de mayo de 2015). *Educación Técnico Productiva*. Perú. Recuperado de: <http://www.dreim.gob.pe/dreim/portal/centro-de-educacion-tecnico-productiva/>

Pérez, J. & Gardey, A. (2014). *Confección*. Copyright. Recuperado de: <https://definicion.de/confeccion/>

PRAMECLIN (2011). manual para el participante operaciones en la máquina de coser. Proyecto: “Desarrollo Curricular y Certificación Ocupacional por Competencias Laborales en Programas de Capacitación Apropriados para las MYPE” – 1° Edición – Nicaragua – INATEC

Programa de capacitación laboral COSUDE- CAPLAB (2001) Manual del Docente: Patronaje Industrial I – 1° Edición y 2° Edición- San Isidro (Lima) -PIRKA.

Romo, A. (2006). *La educación democrática en John Dewey: Una propuesta pedagógica de transformación social en México*. Recuperado de: <https://dialnet.unirioja.es/servlet/tesis?codigo=133947>

Rosario López (2000) *Plan curricular de confección textil basado en competencias laborales* - INFOCAL - La Paz San Pedro de Montes de Oca, Costa Rica.

Significados (23 de octubre del 2019). *Trabajo*. Recuperado de: <https://www.significados.com/trabajo/>

Udale, Jenny (2008) *La construcción de los textiles: Diseño textil, tejidos y técnicas* – 1º Edición – Barcelona: Editorial Gustavo Gili Universidad de Costa Rica.

Vázquez, F. (2010). *Estrategias de enseñanza: investigaciones sobre didáctica en instituciones educativas de la ciudad de Pasto*. Bogotá: Kimpres.  
Recuperado de: <http://biblioteca.clacso.edu.ar/Colombia/fce-unisalle/20170117011106/Estrategias.pdf>

Ventocilla, L. (2015). *Manual de estrategias didácticas para el desarrollo de competencias socioemocionales para la empleabilidad*. Perú: JEC.  
Recuperado de: [https://www.academia.edu/31145031/Manual de estrategias did%C3%A1cticas para el desarrollo de competencias socioemocionales para la empleabilidad](https://www.academia.edu/31145031/Manual_de_estrategias_did%C3%A1cticas_para_el_desarrollo_de_competencias_socioemocionales_para_la_empleabilidad)

# **ANEXOS**

## ANEXO N° 01

### PRUEBA ESCRITA DE CONFECCIÓN TEXTIL

Nombres y Apellidos: .....

Fecha: .....

Profesora: .....

1) Marque con (x) la prenda que se amolda al cuerpo (2 pto.)



Polo deportivo



polo lycra

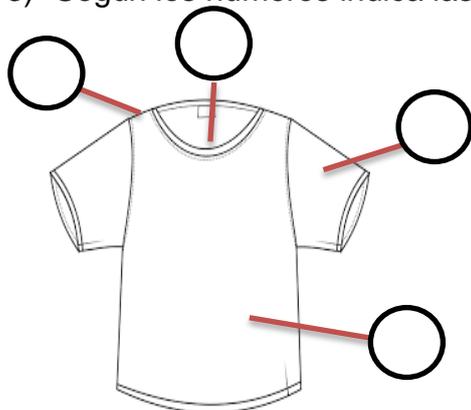


blusa

2) Marca con (x) los equipos y encierra los materiales para la confección (2 pto.)

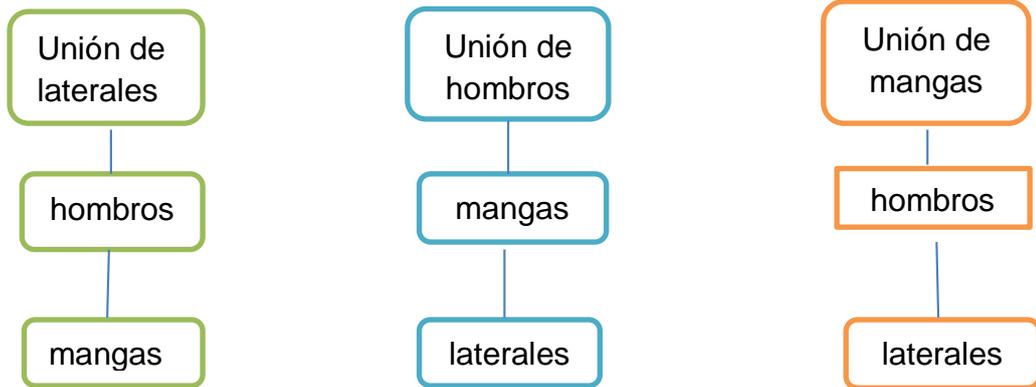


3) Según los números indica las partes del polo (2 pto.)



1. Manga
2. Corpiño
3. Hombro
4. Escote

4) Marque con (x) los pasos para unir las piezas del polo licrado (2 pts.)

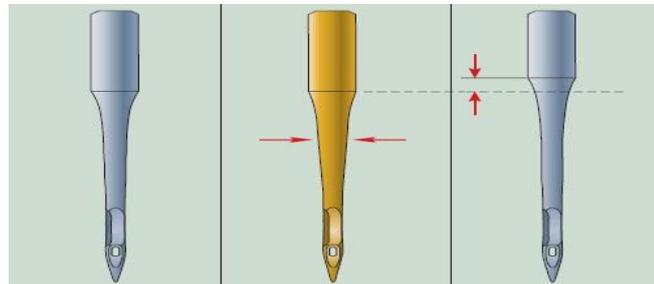


a) -----

b) -----

c) -----

5) Encierra la letra correcta de la Aguja que se utiliza para coser licra (2 pts.)



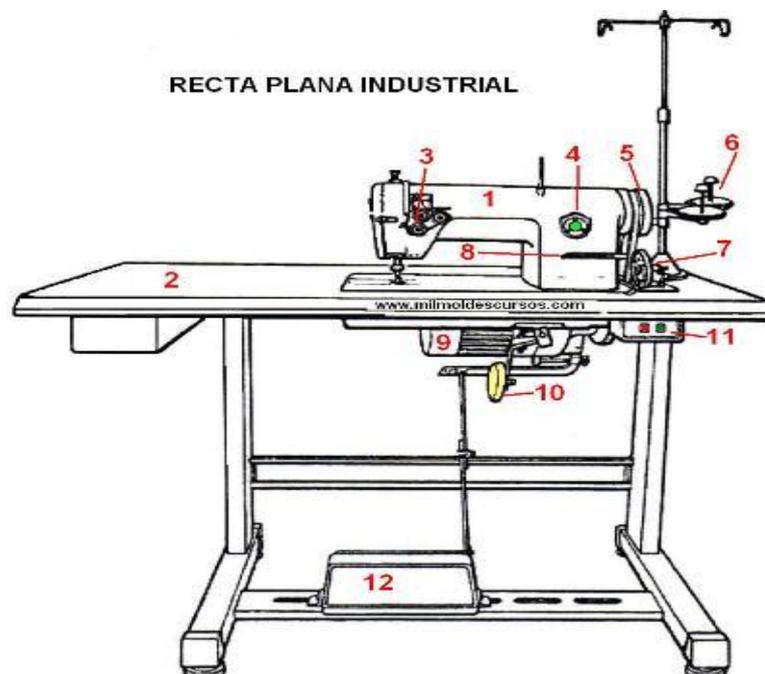
a) N° 11

b) N° 18

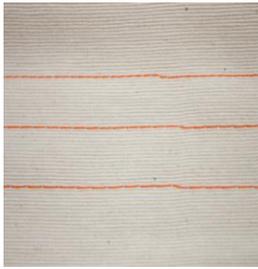
c) N° 14

b)

6) Indica las partes de la máquina recta industrial (2 pts.)



7) Escriba en las líneas punteadas el tipo de costura (2 pts.)



a).....

b).....

c).....

8) Unir con líneas según corresponda a la simbología del patronaje (2 pts.)



- línea inclinada
- hacia la izquierda
- escuadrar
- cortar al hilo
- hacia la derecha

9) Marca las tijeras que se utiliza para cortar tela (2 pts.)



10) Menciona los materiales a utilizar para confeccionar el polo licrado (2 pts.) --

-----  
-----  
-----

¡EXITOS!

## **ANEXO N° 02**

### **SESIÓN 1**

#### **HOJA DE INFORMACIÓN**

##### **TALLER**

Es un espacio donde se interactúa de manera más activa y se caracteriza porque la relación entre las personas es más fluida y se asigna mayor valor a la práctica para el aprendizaje.

##### **IMPORTANCIA**

- Facilita la administración
- Facilita el crecimiento del taller o empresa
- Aprovecha óptimamente las novedades tecnológicas
- Estimula el esfuerzo creador y el desarrollo personal del trabajador

##### **ELEMENTOS QUE CONFORMAN LAS ÁREAS DE TRABAJO**

###### **A) ÁREA DE DISEÑO**

- Tipos de papel de diseño,
- Lápices pasteles secos, acuarelas, carboncillo
- Cinta de moda
- Alfileres
- Libreta para dibujos

###### **B) ÁREA DE TRAZO**

- Reglas (francesa, escuadra, regla milimetrada, curva, de cadera, etc.)
- Pliegos de papel dúplex y carbón
- Lápices y colores
- Borrador y tajador
- Plumones acrílicos y tizas
- Perforadoras para los moldes

###### **C) ÁREA DE CORTE**

- Mesas de tendido (20 cm. adicional al ancho de la tela)
- Tijeras de corte

- Pesas metálicas
- Tendedoras móviles
- Tizas sastre
- Máquinas de corte (vertical y circular)

#### **D) ÁREA DE COSTURA**

- Descosedores
- Alfileres y agujas
- Tijeras y piqueteras
- Maquinas industriales (recta, remalladora, recubridora)

#### **E) AREA DE ACABADO**

- Plancha
- Tijeras y piqueteras
- Cajas
- Bolsas
- Cinta adhesiva

### **MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS Y EQUIPOS**

Es el control constante y la reparación necesaria de máquinas y equipos para obtener un proceso de producción sin interrupciones costosas.

#### **MANTENIMIENTO DIARIO**

- Limpiar con una brocha o pincel todos los residuos de pelusa tanto en los dientes de arrastre como en los garfios o bobinas.
- Revisar la cantidad de aceite de las máquinas
- Limpiar la mesa y el cabezal de la máquina con una franela
- Colocarle a cada máquina su funda y desenchufarla.
- Sopletear la parte interna y el motor cada 3 meses

## HOJA PRÁCTICA

I. Leer cuidadosamente las instrucciones y realizar las siguientes actividades

1) Elaborar afiches relacionadas a la ambientación del sector de área de trabajo según corresponda:

- a) ÁREA DE DISEÑO
- b) ÁREA DE TRAZO
- c) ÁREA DE CORTE
- d) ÁREA DE COSTURA
- e) ÁREA DE ACABADO

2) Elaborar mediante organizador visual:

<u>NORMAS DE CONVIVENCIA</u>		
	1.-	
	2.-	
	3.-	

3). Dibujar el croquis del aula taller de confecciones indicando las distribuciones de los sectores de áreas de trabajo y encerrar con un círculo el sector de área de trabajo que se les asignó.

## SESIÓN 2

### HOJA INFORMATIVA SEGURIDAD INDUSTRIAL



Es el conjunto de actividades de orden técnico, económico y humano que tiene como objetivo fundamental prevenir los accidentes del personal de la empresa

#### ACCIDENTES Y RIESGOS MÁS PROBABLES

- Heridas en las manos causadas por la aguja
- Cortes con herramientas punzocortantes
- Malformaciones de la columna, lesiones diversas
- Peligro de incendios, ocasionado por cortocircuito

#### MEDIDAS DE SEGURIDAD PARA EL PERSONAL

- Evitar el uso de arete, cadenas, pulseras y otros porque se enredan en las máquinas o en las prendas
- Evitar el uso de zapatos de taco alto porque sufre el riesgo de torcedura en el tobillo
- Usar siempre mandil para evitar engancharse en máquinas
- Usar mascarilla de protección ya que se respira pequeñas partículas de hilo de las telas en el aire.

#### MEDIDAS DE SEGURIDAD PARA LA EMPRESA

- Arreglar instalaciones eléctricas (instalaciones aéreas para las máquinas)
- Colocar botiquín de primeros auxilios en lugar visible
- Determinar y señalizar zonas de seguridad
- Tener un extinguidor (verificar su funcionamiento)
- Tener a la mano números de emergencia

## HOJA PRÁCTICA

### I. Leer cuidadosamente las instrucciones y realizar las siguientes actividades

1. Haciendo uso del Manual de Seguridad identificar las funciones que debe realizar tu brigada.

BRIGADA	FUNCIONES	INTEGRANTES

2. Preparar cartillas de Instrucción y Señalización con las medidas reglamentadas por defensa civil

- a) Señal de seguridad interna 30 cm de largo por 20 cm de ancho
- b) Señal de ruta de evacuación 20 cm de largo por 30 cm de ancho
- c) Señal sobre puerta de salida 15 cm de largo por 40 cm de ancho



3. Formular recomendaciones para evitar accidentes dentro del aula taller

## SESIÓN 3

### HOJA INFORMATIVA

#### a) EQUIPOS

- **Mesa de trabajo**, debe ser de 1.50 m de largo por 1.20 m de ancho y 0.95 m de alto aproximadamente.
- **Regla recta**, para trazar líneas rectas, son de metal, madera y plásticos.
- **Escuadras**, para escuadrar los puntos que se marcan.
- **Reglas curvas**, para el trazo de líneas curvas, da forma a los contornos de los patrones.
- **Regla francesa**, para el trazo de sisa, escote y cabeza de manga.
- **Cinta métrica**, graduada en centímetros y en el reverso en pulgadas, evitar que se estire porque puede variar las medidas.
- **Tijeras**, se utiliza para el corte de los patrones de papel o de cartón y en tela.
- **Punzón**, tiene punta de acero agudo con manga de madera, se utiliza para transferir marcas o señales en lugares donde no se puede realizar trazos con el lápiz.
- **Pesas**, se coloca sobre el papel para evitar se mueva en el momento del trazo
- **Una plancha** es una herramienta esencial cuando se cose. Ayuda a mantener la tela en su sitio y aporta un acabado suave cuando es necesario.

#### b) MATERIALES

- **Papel kraf**, presenta dos caras una brillante y la otra áspera, es preferible realizar los trazos por la cara brillante
- **Lápiz**, permite delinear figuras o imágenes, la punta del lápiz debe estar bien afilada y se recomienda lápiz HB.
- **Borrador**, se utiliza para emendar errores en el trazo, de preferencia usar borrador de lápiz.
- **Tajador**, se utiliza con la finalidad de afilar el lápiz cada vez que sea necesario.
- **Ruleta**, es una rueda dentada para transferir los patrones de un lado a otro.

**Piquetera**, es de metal que produce piquetes para establecer marcas, empalmes

## HOJA PRÁCTICA

Leer cuidadosamente las instrucciones y realizar las siguientes actividades

### 1. Definir equipos y material

EQUIPOS

MATERIALES

### 2. Marcar con equis (x) los equipos y encerrar los materiales.



### 3. Ubicar los insumos de la prenda dada en el cuadro de doble entrada

INSUMOS	EQUIPOS	MATERIALES

## SESIÓN 4

### HOJA INFORMATIVA

#### 1. LA MÁQUINA DE COSER

Las máquinas de coser son herramientas electromecánicas utilizadas para unir los tejidos. Esta tarea es realizada a través de puntadas hechas con hilos.

#### 2. TIPOS DE MÁQUINAS

- **Máquinas de coser domésticas:** se caracterizan por su velocidad. Además, son automáticas, es por ello que son muy fáciles de manejar.
- **Máquinas de coser semi industriales:** estas máquinas cumplen una doble tarea, por un lado, pueden bordar y por otro coser. Pueden ser tratados diversos tipos de materiales, ya sean estos pesados o livianos.
- **Máquinas de coser industriales:** estas máquinas son diseñadas para realizar costuras de alta gama y son utilizadas para tratar telas más pesadas o duras.

#### 3. CLASES DE MÁQUINAS

**a) MÁQUINA RECTA INDUSTRIAL:** Permite unir, pegar, respuntar y realizar puntadas internas de seguridad con la ayuda de la formación de puntadas enlazadas, la puntada es igual que por el derecho que el reverso.

##### **PARTES**

- **Cabezal:** parte superior de la maquina
- **Mesa:** es la parte donde se apoya el cabezal
- **Conjunto tensor:** regulan la tensión de los hilos
- **Regulador de puntadas:** seleccionar la longitud de las puntadas.
- **Volante:** es la rueda que recibe el movimiento de la correa y lo transmite a los mecanismos interiores del cabezote
- **Porta conos:** donde se colocan los hilos que suministran hilo a la aguja.
- **Devanador:** sirve para enrollar aceleradamente el hilo que necesita la bobina o carretel.
- **Palanca de retroceso:** asegura la puntada
- **Motor:** equipo electrónico de rotación continua
- **Rodillera:** sirve para levantar el prénsatela
- **Interruptor:** enciende y apaga el motor

- Pedal: poner la maquina en movimiento, controlar su velocidad y detenerla

### **ACCESORIOS**

- ❖ **Bobina:** es de metal circular donde es llenado el hilo mediante el equipo devanador
- ❖ **Caja de bobina:** es donde va insertada la bobina
- ❖ **Planchuela fija:** posee un orificio para el paso de la aguja y una cobertura para los dientes de arrastre
- ❖ **Planchuela móvil:** al moverla nos permite observar el lugar donde se introduce la caja de bobina
- ❖ **Prénsatela:** se denomina pie, son de acero o de teflón es una sola pieza, existe con bisagras y de distintos tamaños.

### **PROCESO PARA ENHEBRADO DE MÁQUINA**

- 1) Colocar el hilo en el porta cono
- 2) Pasar por el orificio del poste del porta cono
- 3) Continuar el recorrido por el orificio del primer guía hilo
- 4) Pasar por el segundo guía hilo del cabezal
- 5) Ingresar el gancho tira hilo
- 6) Dar vuelta el hilo por el conjunto tensor
- 7) Ingresa por segunda vez al gancho tira hilo
- 8) Subir el hilo y pasarlo por el tira hilo
- 9) Bajar el hilo y pasarlo por el gancho de la barra de aguja
- 10) Pasar por el ultimo orificio de guía hilo
- 11) Introducir el hilo en el agujero
- 12) Darle la vuelta alrededor de la aguja e introducirlo en el agujero de la aguja

### **b) MÁQUINA RECUBRIDORA INDUSTRIAL**

Es una máquina de similar aspecto a la overlock, que trabaja con 2 o 3 agujas. Realiza una costura recta (2 en paralelo) por el derecho de la tela y un remallado por el revés. Es ideal también para tejidos de punto y elásticos

### **c) MÁQUINA REMALLADORA INDUSTRIAL**

Las remalladoras son máquinas industriales, que también se conocen con el nombre de overlock, utilizando de 5 a 3 hilos y 1 o 2 agujas permite realizar un remate remallado (sobrehilado) en la prenda en forma de cadeneta, cortando a la vez la tela sobrante, por lo que el acabado es más pulcro y pulido que con un sobrehilado en "zig-zag" (sobrehilado de una máquina de coser

convencional). Los remates que hace sirven para telas de todo tipo, por lo que esta máquina es muy útil para trabajar con tejidos de punto y elásticos. También sirve para unir dos telas, ya que cose, sobrehíla y corta todo en un sólo paso.

## **PARTES**

- **Portaconos:** Situado en la parte posterior del tablero, aloja los conos de hilo para la formación de la puntada.
- **Tensores:** La regulación de los hilos es controlada por un tensor para cada uno de ellos, que alimentan a las agujas. No intercambiar los muelles para evitar deficiencias en la puntada.
- **Tirahilos:** Se presentan dos tipos de tira-hilos, el de las agujas, es rígido y su ubicación se encuentra en la misma barra de agujas. El tira-hilos del áncora de la puntada de seguridad es un tira-hilos situado en el costado izquierdo del cabezal.
- **Agujas:** Dependiendo del número de hilos que intervienen en la puntada pueden presentarse una o dos agujas
- **Placa de agujas:** consiste en la ubicación de la cadeneta del sobrehilado en una uñeta, de ancho variable, que alimenta la costura posteriormente al tejido. Para evitar deficiencias en la formación de la puntada, la placa de agujas no deberá presentar picados de aguja y, especialmente, la uñeta debe estar libre de ralladuras o rebabas.
- **Dientes de arrastre:** es el más apropiado para eliminar las posibles diferencias de tensión que se puedan dar en el tejido. De esta forma, se pueden paliar los defectos debidos al estiramiento o fruncido de las capas del tejido.
- **Áncoras:** Generalmente, son enhebradas por medio de unos orificios y guía-hilos alojados en el propio áncora, aunque existe un tipo denominado áncora ciega que no van enhebradas, realizando la puntada mediante un sistema de gancho o pinza fija que arrastra el hilo hasta su posición correcta en la formación de la puntada.
- **Cuchillas:** Este dispositivo corta los hilos sobrantes del tejido al mismo tiempo que se efectúa la costura. Dependiendo del ancho de cadeneta de sobrehilado elegido, las cuchillas pueden variar lateralmente su posición.

El estado de las cuchillas debe ser perfecto para evitar desgarros en el corte a realizar

#### **d) LAS AGUJAS**

Son filamentos delgados rectos generalmente metálicas, de forma redonda y punta punzocortante. Sirven para la costura de cualquier tipo de telas ya que hay más finas y más gruesas.

Las agujas sirven para penetrar el material y hacer un agujero para que pase el hilo donde forma la lazada.

##### **PARTES DE LA AGUJA**

- **Tope:** La forma superior facilita la inserción en la barra/abrazadera de la aguja
- **Cabo:** La parte más gruesa de la aguja sostenida por la abrazadera o tornillo de ajuste de la aguja. Sostiene la aguja totalmente proporcionando fuerza adicional
- **Cono:** La sección intermedia entre el tope y el ojo
- **Asta:** La porción de aguja que se extiende del tronco al ojo se somete a la mayor cantidad de fricción y por lo tanto a calor cuando pasa a través del material
- **Canal Largo:** Presente en uno de los costados del tronco de la aguja a conveniencia del hilo desde el dispositivo de recogida proporciona un canal de protección en la que el hilo se extrae hacia abajo a través del material durante la formación de la puntada.
- **Canal Corto:** Se forma al otro lado del canal largo, hacia el gancho y ayuda a pasar por el bucle el hilo de aguja
- **Ojo:** El ojo de la aguja está en el extremo inferior de la asta. A través del ojo el hilo de aguja es llevado a la zona inferior
- **Rebaje:** Es un corte en la asta de la aguja justo por encima del ojo para permitir un ajuste más cerca del looper, gancho o garfio a la aguja
- **Punta:** La punta de la aguja está diseñada para proporcionar la penetración más adecuada del material que se está cociendo de acuerdo con su naturaleza y el efecto de la puntada deseada

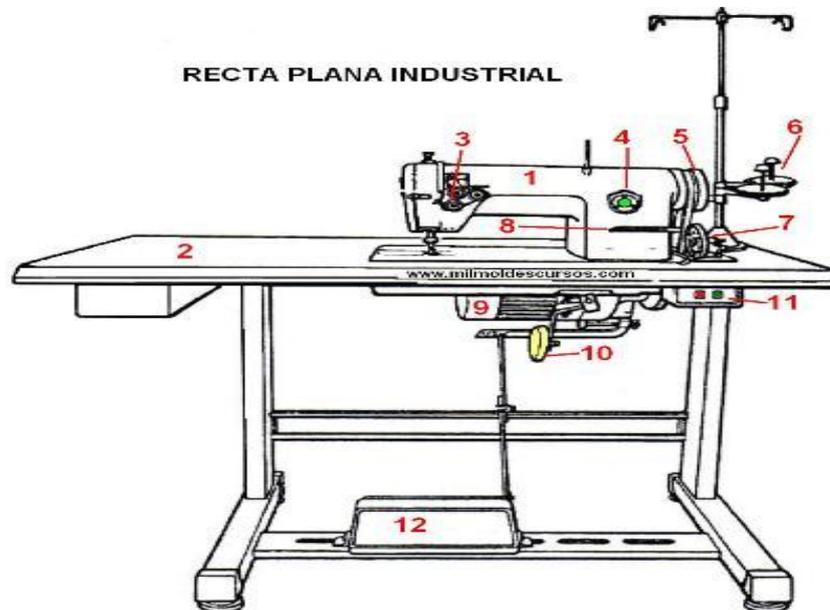
##### **TIPOS DE AGUJAS**

- Las agujas Nº 9; 10 y 11 son para telas delgadas

- Las agujas Nº 12 y 14 son para telas normales
- Las agujas Nº 16 y 18 son para telas de tejido punto grueso
- Las agujas Nº 20 y 24 son para telas de tapicería y alfombras

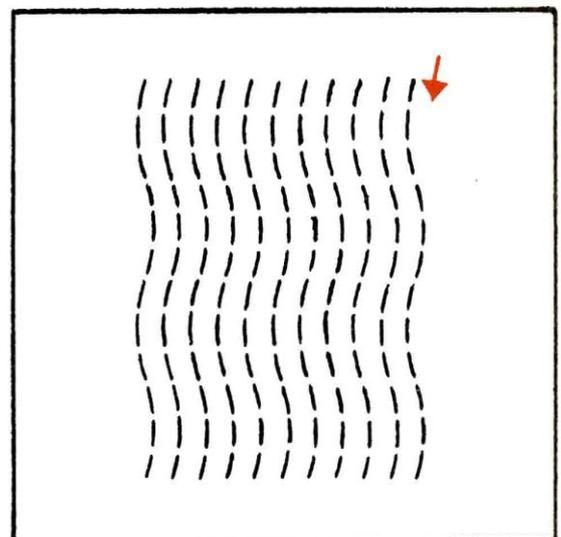
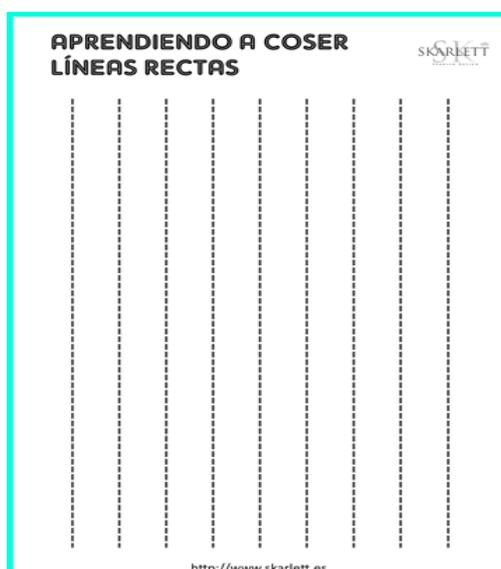
## HOJA PRÁCTICA

### 1. Indicar las partes de la máquina recta industrial

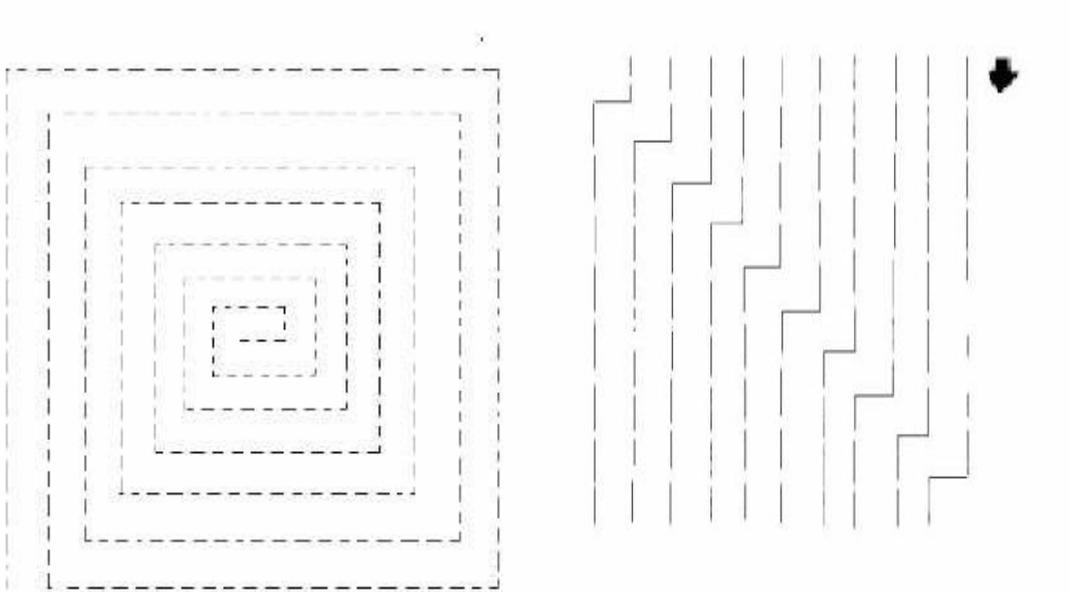


### 2. Realizar ejercicios de costuras dibujando estas plantillas en una hoja A4

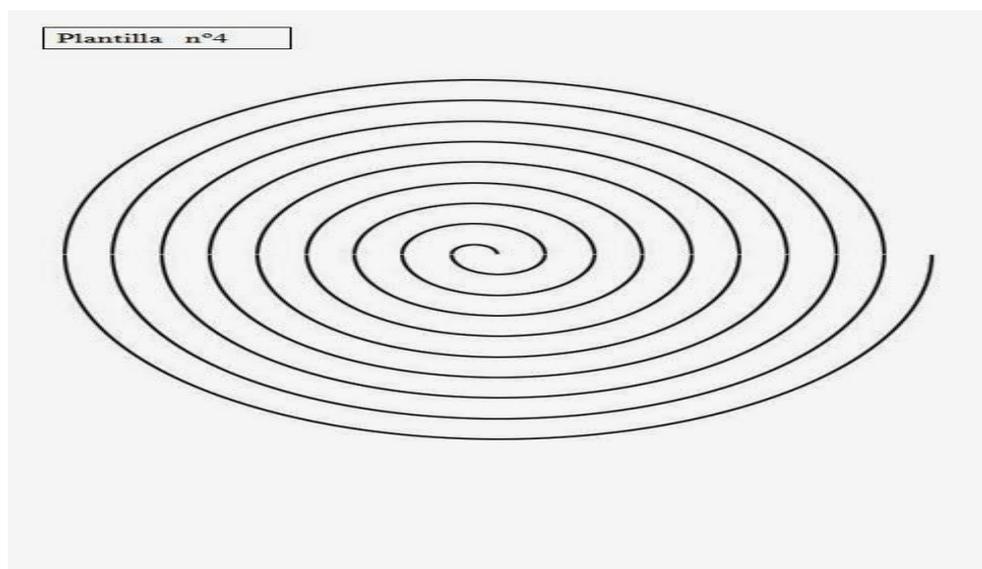
**Ejercicio Nº 1** Pespunte en línea recta: Proceda a coser encima de las líneas dibujadas sin salirse de la línea. De arriba hacia abajo. Cada línea por separado



**Ejercicio Nº 2** Pespunte en líneas rectas unidas: Empiece a coser, al llegar al primer ángulo o esquina de la línea, pare la máquina y con la aguja dentro del papel levante el prénsatelas. Continué hasta terminar la hoja y practique varias veces hasta que le resulte fácil hacerlo.



**Ejercicio Nº 3** En el espiral se empieza de afuera hacia adentro.



**Ejercicio Nº 4: Realizar ejercicios de proceso de enhebrado de máquina**

- Recta -----15 segundo
- Remalladora-----5 minutos
- Recubridora-----3 minutos

## SESIÓN 5

### HOJA INFORMATIVA

### TEJIDO TEXTIL

Termino genérico derivado del latín textilis que a su vez lo hace del termino texere “tejer” fabricados por medio de hilos o filamentos tejidos.

Un tejido es obtenido en forma de lámina resistente, elástica y flexible, mediante el cruzamiento y enlace de series de hilos o fibras de manera coherente al entrelazarlos.

**a) TEJIDO DE PUNTO** Tela móvil y elástica, se adapta fácilmente al movimiento del cuerpo y tiene facilidad para perder las arrugas.

Está constituido por puntos, bucles o mallas entrelazadas entre sí, formado por:

- **Columnas**, conocido como el hilo de la tela, son hileras verticales que se asemejan a trenzas muy delgadas, resaltan en el lado derecho del tejido.
- **Las pasadas**, son los hilos horizontales de mallas aparecen al revés de la tela.

#### **b) LA FIBRA**

Unidad de materia caracterizada por su flexibilidad, finura y su estructura molecular orientada en sentido longitudinal

#### **CLASIFICACIÓN DE LAS FIBRAS TEXTILES**

**1. Las fibras naturales**, proceden de plantas o animales

- De origen animal: Lana, pelo de camello, alpaca, seda
- De origen vegetal: Algodón, lino, yute (fibras naturales)

**2. Las fibras artificiales**, se producen en laboratorios basándose en celulosa natural "vegetal" regenerada, las cuales casi siempre simulan las telas naturales, como por ejemplo la seda natural, rayón, viscosa.

**3. Las fibras sintéticas** se obtienen de derivados del petróleo, las cuales tienen como característica ser demasiado calientes, por lo que en la actualidad ya han sido restringidas del mercado en su uso, se producen por procesos químicos, como el poliéster, el nailon y el acetato. También se fabrican tejidos con mezcla de fibras para conseguir las cualidades de los distintos materiales en una prenda.

#### **FICHA SOBRE CONOCIMIENTO DE LAS TELAS**

- **DESCRIPCIÓN:** Fibra natural – Artificial – sintético

- **PROCEDENCIA:** Animal – Vegetal
- **DENOMINACIÓN:** Lana – algodón – licra etc

## HOJA PRÁCTICA

### 1) Recortar y pegar las figuras de acuerdo al origen del tejido

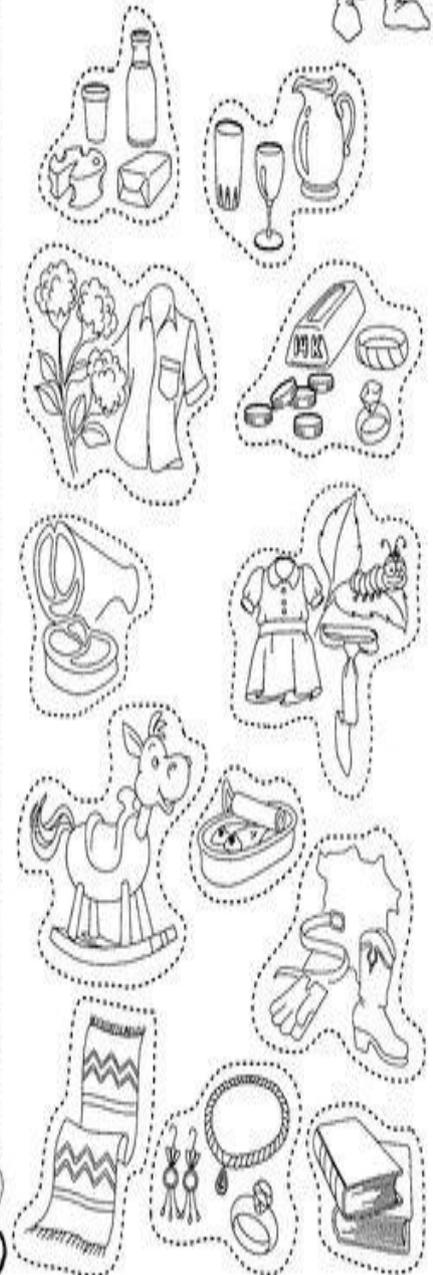
La mayor parte de los productos naturales necesitan ser procesados por la industria para que lleguen a nuestras manos. Algunos nos llegan directamente, tal como nos los proporciona la naturaleza.

Recorta las imágenes de la derecha y pégalas de acuerdo a su origen. ✂

Productos de origen animal

Productos de origen vegetal

Productos de origen mineral



2). Llenar el cuadro de acuerdo a las características de la tela



TELAS	DENOMINACION	PROCEDENCIA	DESCRIPCION

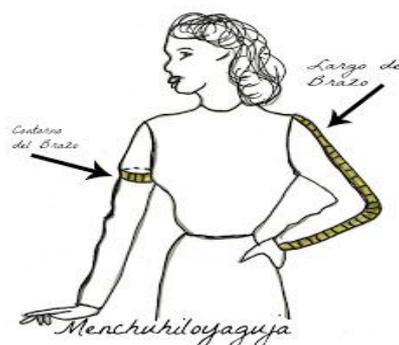
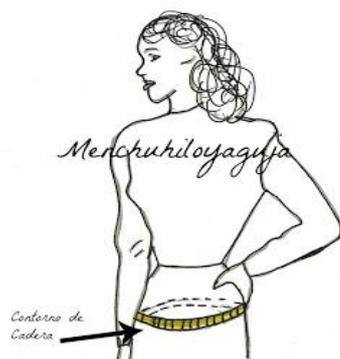
## SESIÓN 6

### HOJA INFORMATIVA

#### 1.- CUADRO DE ADAPTACIONES DE POLO LICRADO PARA DAMAS

MEDIDAS	L	XL	XXL	XXXL	XXXXL
ancho de espalda	40	42	44	45	46
contorno de pecho	50	53	56	59	62
largo de polo	68	70	72	73	74
profundidad de escote de espalda	2.5	2.5	3	3	3
profundidad de escote de delantero	9.5	10	10.5	11	11.5
Ancho de escote	9	9.5	10	10.5	11
Sisa	24	25	26	27	28
Talle	45	46	47	48	48
Largo de manga corta	22	23	24	25	26
Puño de manga corta	18	19	20	21	22
Talle	45	47	49	50	52
Cabeza de manga	10	10.5	11	11.5	12

#### 2.- Medidas del polo licrado para ubicar su talla

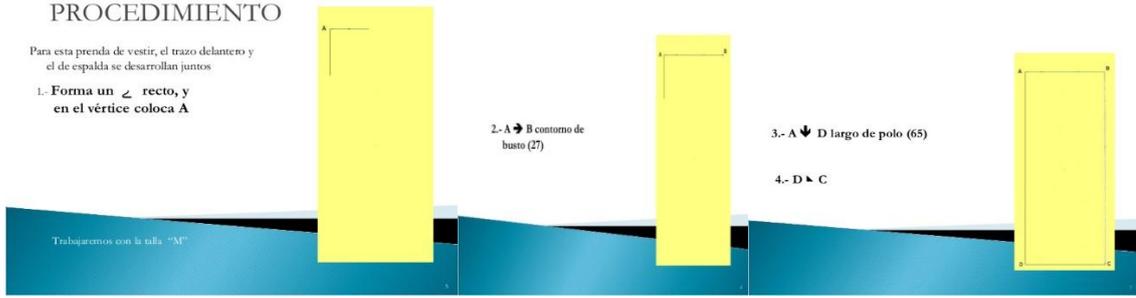


# PROCEDIMIENTO PARA EL TRAZO DE POLOS LICRADOS

## PROCEDIMIENTO

Para esta prenda de vestir, el trazo delantero y el de espalda se desarrollan juntos

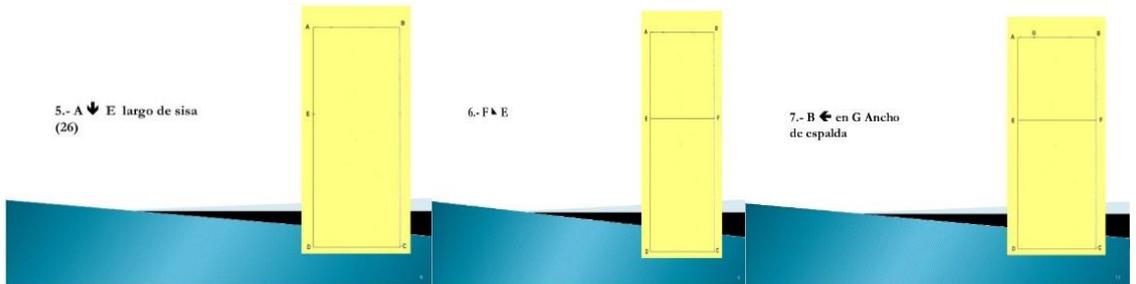
1.- Forma un  $\sphericalangle$  recto, y en el vértice coloca A



2.- A → B contorno de busto (27)

3.- A ↓ D largo de polo (65)

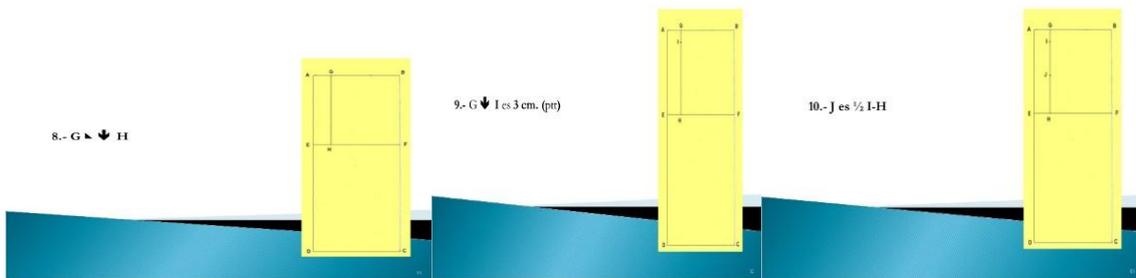
4.- D → C



5.- A ↓ E largo de sisa (26)

6.- F → E

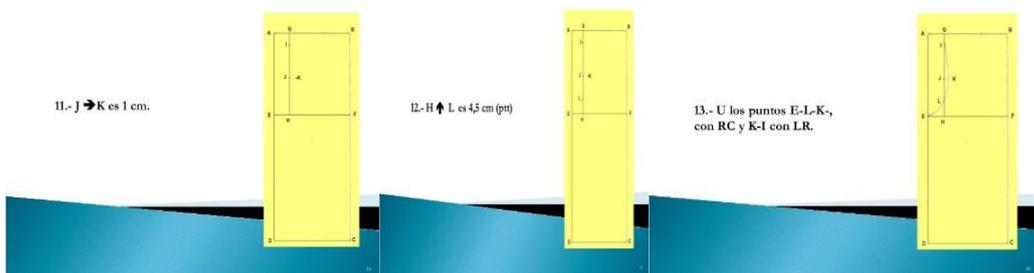
7.- B ← G Ancho de espalda



8.- G → H

9.- G ↓ I es 3 cm. (pt)

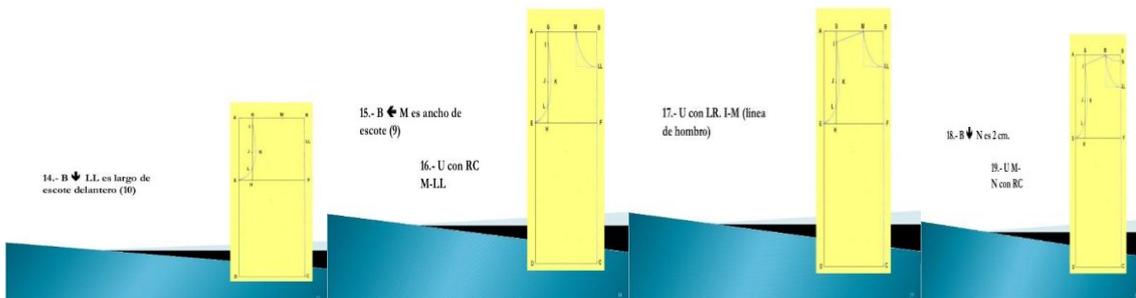
10.- J es  $\frac{1}{2}$  L-H



11.- J → K es 1 cm.

12.- H ↑ L es 45 cm (pt)

13.- U los puntos E-L-K, con RC y K-I con LR.



14.- B ↓ LL es largo de escote delantero (30)

15.- B ← M es ancho de escote (9)

16.- U con RC M-LL

17.- U con LR I-M (línea de hombro)

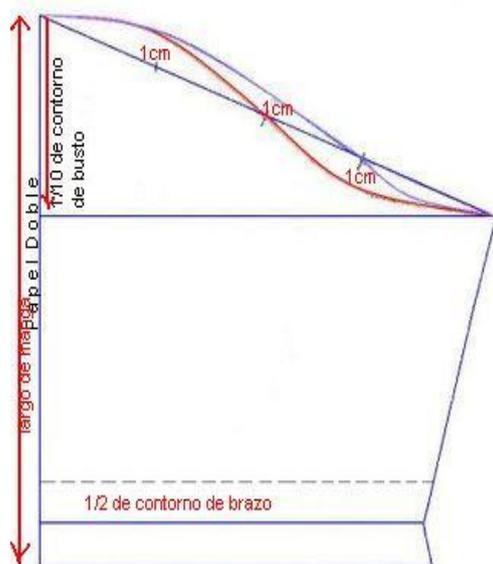
18.- B ↓ N es 2 cm.

B.-U.M.-N con RC

## PASOS PARA ESCALADO DE CORPIÑO

1. Preparar cuadro de adaptaciones con sus progresiones
2. Dibujar plantilla básica ubicando líneas principales
3. Prolongar líneas de escalado (línea de etoran, cintura, de talle)
4. Ubicar líneas de escuadrado utilizando coordenadas (horizontal- vertical)  
Incrementar las medidas

## TRAZO DE MANGA

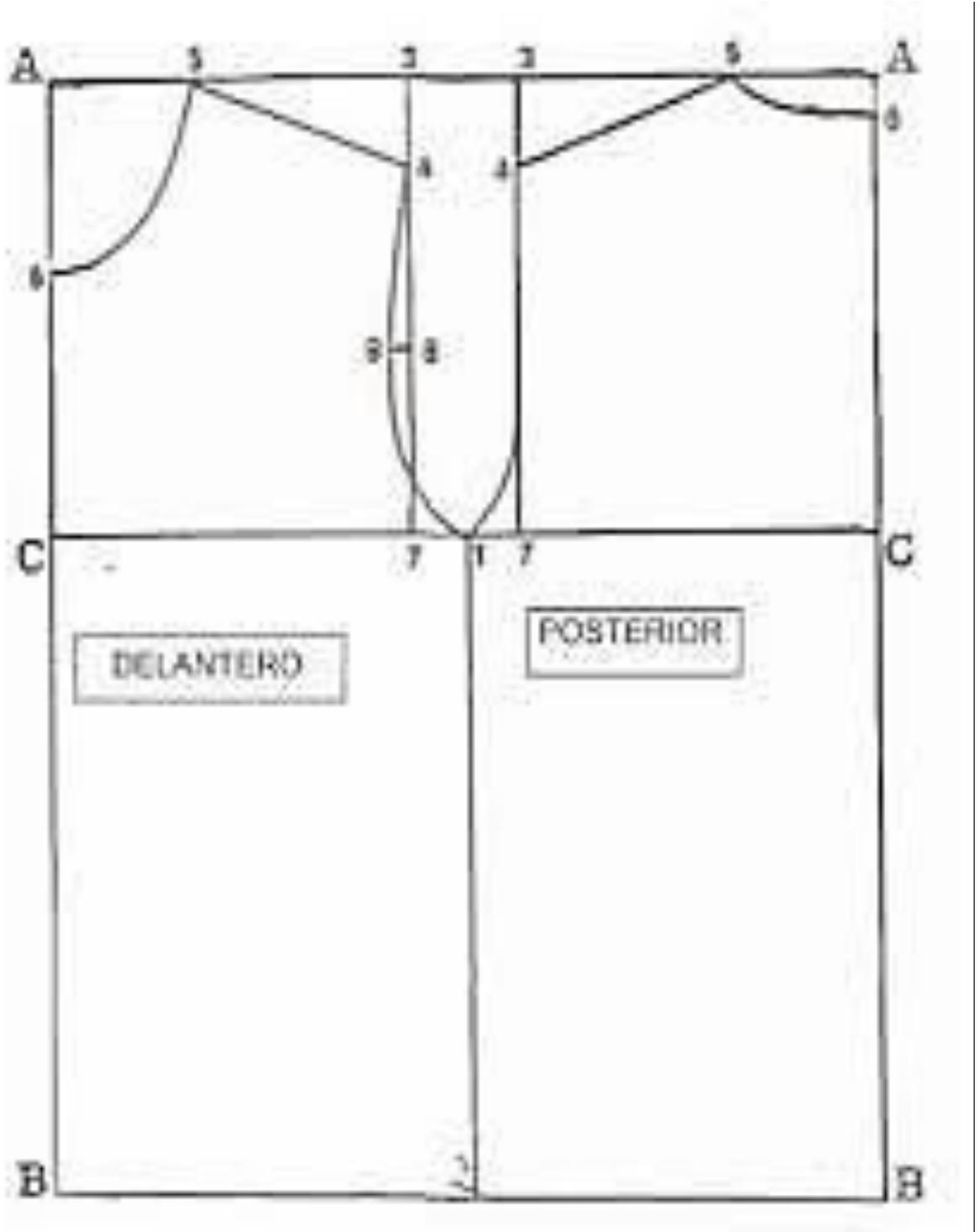


## PASOS PARA ESCALADO DE MANGA

1. Preparar cuadro de adaptaciones con sus progresiones
2. Dibujar plantilla básica ubicando líneas principales
3. Prolongar la basta y cabeza de manga. La basta de la manga debe prolongarse en forma proporcional por ambos sentidos.
4. Unir puntos con plantillas de reglas

## HOJA PRÁCTICA

1. Colocar nombres a las líneas del corpiño delantero – espalda del polo



2. Realizar el trazo de la talla deseada
3. Realizar el escalado de corpiño en tallas grande para Damas Robusta

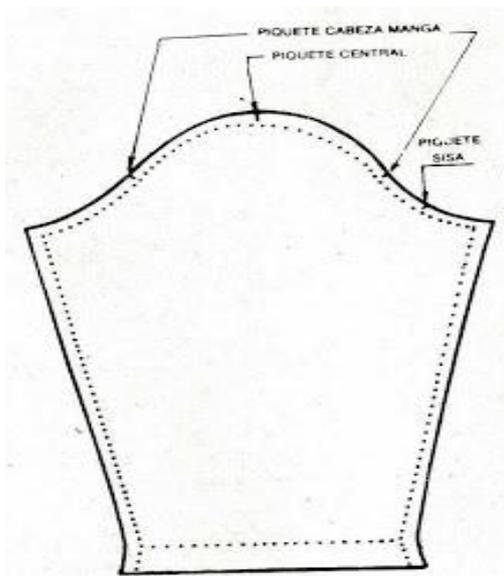


## SESIÓN 7

### HOJA INFORMATIVA

### EL CORTE

Es la acción física por la cual se transforma la tela, rib o entretela en piezas de determinadas formas, que puede ser manualmente o industrial.



#### INSTRUCCIONES PARA EL CORTE DE LA TELA

- Verifica que el margen de costura esté incluido en el patrón. Si no fuera así, necesitas marcar el margen de costura con una tiza sobre la tela y cortar por esa marca.
- Colocar los moldes sobre la tela en el largo que indica el hilo de la tela; el largo del molde es el hilo, siguiendo la dirección de la flecha.  
Colocar los moldes sobre la tela para revisar si alcanza si es necesario cambie de posición los moldes varias veces hasta encontrar el máximo ahorro de tela.

- Los moldes de las mangas se pondrán uno hacia arriba y otro de cabeza, si no saldrán las mangas del mismo lado, derechas o izquierdas. Voltar el molde de la manga para sacar la otra manga. Marcar de la misma manera la otra manga.
- Los moldes siempre deberán colocarse con la talla e indicaciones hacia arriba, excepto la manga que se tiene que marcar una y una, es decir una con el molde al derecho y otra con el molde al revés.
- Colocar los moldes sobre la tela y fijarlos con objetos pesados antes de marcarlos para evitar que se muevan los moldes, pueden ser planchas fuera de uso o cualquier otro material que tengan a la mano. Esto ayuda a que los moldes no se maltraten con el uso y facilita el poder trazar una línea alrededor de los moldes y cortar la tela sin ninguna dificultad.
- Marcar la tela conforme a los contornos de todos los moldes, y retirar los patrones de la tela y objetos pesados para que pueda cortar.
- Revisar que estén todas las piezas de la prenda, marcar piquetes, pinzas etc.

## **HOJA PRÁCTICA**

### **1. Desarrollar la hoja tecnica de corte**

<b>HOJA TÉCNICA DE CORTE</b>	
<b>Operario:</b>	<b>Talla:</b>
<b>Modelo:</b>	<b>Piezas:</b>
<b>Tipo de tela:</b>	<b>Metraje:</b>
<b>Descripción:</b>	
<b>Dibujo del tizado</b>	

**NOTA:** Esta hoja se realiza por secuencia de operación en el corte de polo de vestir licrado para damas robustas

### **2. Cortar la tela y numerar las piezas cortadas**

**SESIÓN 8**  
**HOJA INFORMATIVA**  
**LA CONFECCIÓN**

Es la unión de las piezas cortadas mediante las máquinas, la mano de obra.

**PASOS PARA LA CONFECCIÓN DE POLO**

- **Unión de hombros:** Colocar la espalda hacia abajo, luego el delantero encima; comenzando a unir por el lado derecho (prenda puesta) con remalle.
- **Pegado de mangas:** Coser la manga, poner el piquete de la manga en el centro de la costura de unión de hombro tumbando la costura del remalle hacia la espalda.
- **Cerrado de costado:** Cerrar el costado dándole forma en la aleta de la manga para que no haya problemas cuando se va a hacer la basta de manga.
- **Basta de mangas:** Empezar por el lado espaldar con un doble de 2 .5 cm terminando tumbando el remalle hacia la espalda.
- **Basta del ruedo:** Empezar a 1 pulgada antes de la costura del cerrado de costado terminando el empate en la costura del cerrado de costado con pestaña cero; tumbando el remalle hacia la espalda.

**RECOMENDACIONES:**

- ✓ Revisar siempre las costuras para ver puntadas saltada, tensiones de hilo (que no reviente la costura, que no haya putada floja).
- ✓ Revisar que la prenda no tenga manchas de aceite; y si hubiera inmediatamente llamar al mecánico.

**HOJA PRÁCTICA**

**Realizar la confección de polo licrado para damas robustas**

<b>HOJA TÉCNICA DE CORTE</b>	
<b>Operario:</b>	<b>Talla:</b>
<b>Modelo:</b>	<b>Piezas:</b>
<b>Tipo de tela:</b>	<b>Máquinas y accesorios:</b>
<b>Descripción:</b>	
<b>Dibujo</b>	

## **SESIÓN 9**

### **HOJA INFORMATIVA**

#### **ACABADOS**

Cuando la prenda ha pasado por el proceso de costura ingresa al proceso de acabado, el cual está conformado por:

- Limpieza de hilos de la prenda
- Desmanche de la prenda
- Zurcido

#### **LIMPIEZA DE LA PRENDA**

- Revisar el producto terminado eliminando cuidadosamente los hilos sobrantes revisando las fallas del polo licrado que se pudieron pasar por alto en la confección
- Planchar los polos licrados quedando de esta manera listo
- Proceder a doblar, etiquetar y embolsar según tallas, colores y modelos

#### **ORIENTACIONES PARA ACABADOS DE POLO LICRADO**

##### **1. HACER OJALES SEGÚN MODELO**

- Para la elaboración de ojales, su tamaño o largo va de acuerdo al tamaño del botón
- Los ojales se hacen en máquina de zigzag y también se pueden hacer manual.

##### **2. PEGAR BOTONES SEGÚN MODELO**

- Los botones se pegan a máquina o manual.
- Sus estilos son variados, hay de dos y cuatro orificios, de argolla de bajo del botón, estos últimos sólo se pegan a mano.

##### **3. PEGAR ADORNOS**

- Existen diferentes tipos de adornos: ribetes, encajes, trencilla, cintas, etc.
- Se pegan antes o después de la elaboración de la prenda.

#### **HOJA PRÁCTICA**

- **Realizar la operación de acabados en polo de vestir licrado para damas robusta.**

## SESIÓN 10

### HOJA INFORMATIVA

#### **COSTO:**

Es el valor de los insumos, materiales o productos que intervienen directamente en el proceso productivo de un producto o servicio. (Ej. Materia prima. Mano obra, depreciación etc.)

#### **GASTOS:**

Son los pagos que están directamente relacionados con la actividad administrativas del negocio o empresa. (Ej. Sueldo de gerente, secretaria, administrador, local publicidad, luz, agua teléfono, transporte, etc.)

#### **¿CUÁLES SON LOS COSTOS VARIABLES (CV)?**

Son aquellos costos en relación directa con la producción y ventas o sea si aumenta la fabricación de un producto hay un mayor consumo de materia prima y viceversa, son costos variables: insumos (harina, mantequilla, levadura, mejoradores etc.) también el pago a destajo y servicios (horneado, amasado, etc.)

#### **¿CUÁLES SON LOS COSTOS FIJOS (CF)?**

Son aquellos costos que se mantienen constantes ante un aumento o disminución de la producción, tales como: Sueldos y salario, alquiler de local, depreciación (desgaste de máquina), artículos de oficina.

#### **COSTOS FIJOS + COSTOS VARIABLES = COSTO TOTAL**

#### **COMPONENTES DE LOS COSTO**

- **Materia Prima o insumos:** se utilizan para la venta o elaboración de un producto o servicio.

- **Mano de Obra:** Es el personal que trabaja exclusivamente en la elaboración del producto o servicio.
- **Maquinaria y equipo:** Es el desgaste que sufre la máquina o el equipo empleado durante la actividad económica, conociéndose esta acción con el nombre de DEPRECIACIÓN.
- **Gastos Administrativos:** Pagos que realiza la administración del negocio empresa, tales como: el Alquiler, agua, luz, útiles de oficina, promoción, transporte etc.
- **Servicios de terceros:** Parte de la producción que se realiza fuera de la empresa para darle acabado final al producto servicio.

### HOJA PRÁCTICA GRUPAL

**Calculan el costo de la confección de 10 docenas de polo = 120 polos**

CANTIDAD	ELEMENTOS DE COSTO	PRECIO UNITARIO (S/.)	PRECIO TOTAL (S/.)	COSTO POR ELEMENTO (S/.)
	<b>1. Materia Prima</b>			
	<b>2. Mano de obra</b>			
	<b>3. Gastos de fabricación</b>			
<b>TOTAL S/.</b>				

## HOJA PRÁCTICA DE COSTOS

**PARTICIPANTE:** -----

**TURNO:** -----

Conteste Verdadero o Falso a las siguientes afirmaciones

N°	PREGUNTA	V	F
1	Costo es el valor del producto que se obtiene de los materiales y mano de obra que interviene directamente en el proyecto		
2	El precio de un producto es la suma de los costos sin considerar la utilidad		
3	La materia prima es uno de los costos fijos		
4	La maquinaria interviene directamente en la elaboración del costo del producto		
5	La luz, el agua y el teléfono son parte de los costos fijos que intervienen en la determinación del precio del producto		
6	Los costos son importantes porque permiten colocar el precio adecuado a los producto y servicios que se desarrollan en el taller		
7	Los gastos son necesarios e intervienen directamente como costo variable al momento de evaluar el costo del producto		
8	En la estructura de costos no se consideran los servicios a tercero por no ser parte de los costos		
9	Para evaluar el precio del producto que elaboro en mi taller no es necesario hacer un cálculo minucioso del costo, basta colocar un precio referencial.		
10	La depreciación significa que es una utilidad más para el empresario sin interesar cuando volver a comprar una maquinaria igual o mejor		

**ANEXO N° 03 INSTRUMENTOS DE EVALUACIÓN  
LISTA DE COTEJO**

<b>DRELL:</b>	<b>UGEL:</b>
<b>CETPRO:</b>	
<b>MODULO:</b>	
<b>UNIDAD DIDACTICA:</b>	

<b>CRITERIOS DE EVALUACIÓN</b>										<b>NIVEL DE LOGRO</b>
<b>N° PARTICIPANTES</b>	<b>INDICADORES</b>			<b>PROMEDIO</b>			<b>PROMEDIO</b>			
01										
02										
03										
04										
05										
06										
07										
08										
09										
10										
11										
12										
13										
14										
15										

\_\_\_\_\_  
PROFESORA

## FICHA DE OBSERVACIÓN

DRELL:	UGEL:
CETPRO:	
MODULO:	
UNIDAD DIDACTICA:	

CRITERIOS DE EVALUACIÓN										NIVEL DE LOGRO
N°	INDICADORES  PARTICIPANTES				PROMEDIO				PROMEDIO	
01										
02										
03										
04										
05										
06										
07										
08										
09										
10										
11										
12										
13										
14										
15										

PUNTAJE:

- SIEMPRE (7 pto.)      A VECES (4 pto.)      \_\_\_\_\_
- NUNCA (3 pto.)      CASI SIEMPRE (6 pto.)      PROFESORA

## FICHA DE AUTOEVALUACIÓN

<b>ESPECIALIDAD:</b>	<b>FECHA:</b>
<b>TEMA:</b>	
<b>ALUMNA:</b>	
<b>DOCENTE:</b>	

N°	INDICADORES	VALORACION		
		1	2	3
01				
02				
03				
04				
05				
05				
07				
08				
09				
10				
<b>PUNTAJE</b>				

<b>ESCALA VALORATIVA</b>	<b>SIEMPRE</b>	<b>A VECES</b>	<b>NUNCA</b>
------------------------------	----------------	--------------------	--------------

## ANEXO N°04 FOTOGRÁFICO

- I.E. CETPRO "JULIO O. GARRIDO MALAVER"



## PRUEBA DE ENTRADA



## REALIZANDO EL MOLDE DEL POLO DE VESTIR LICRADO



## REALIZANDO EL TENDIDO Y TIZADO EN LA TELA LICRADO



## REALIZANDO EL CORTE DE LA TELA



## CONFECIONANDO EL POLO DE VESTIR LICRADO



## REALIZANDO ACABADOS FINALES



## MODELANDO LOS POLOS DE VESTIR LICRADO



**CONSTANCIA DE APLICAR EL MODULO EN EL CETPRO “JULIO O.GARRIDO  
MALAVER”**



LE CENTRO DE EDUCACIÓN TÉCNICO PRODUCTIVA (CETPRO)

**“JULIO O. GARRIDO MALAVER”**

(Ex Manuel Arévalo)

R.G.R. N° 7481 – 2010 – GRLL – GGR/GRSE

Calle 3 de Octubre N° 670 Florencia de Mora

## CONSTANCIA

LA DIRECTORA DEL CENTRO DE EDUCACIÓN TÉCNICO PRODUCTIVA “JULIO O. GARRIDO MALAVER” DE FLORENCIA DE MORA – TRUJILLO – LAS LIBERTAD, HACE CONSTAR QUE:

**RAQUEL VIDAL GARCIA**

*Ha realizado la Aplicación del Módulo Confección de Polos de Vestir Licrados para Damas Robusta en el Aula Taller de Confección textil con una jornada de 300 horas pedagógicas, distribuidas en 210 horas de teoría y 90 horas de prácticas pre profesionales, demostrando ser una gran profesional, tener buen trato personal, capacidad de liderazgo, responsable y ser eficiente.*

*A solicitud del interesado y para los fines convenientes, se expide la presente CONSTANCIA.*

*Florencia de Mora, Agosto del 2019*

*Atentamente,*



*Rosa A. Benites Vásquez*  
Rosa A. Benites Vásquez  
Directora del CETPRO “Julio Garrido Malaver”