

RESOLUCIÓN SNFCL N° /2024

POR LA CUAL SE APRUEBA LA MALLA CURRICULAR DEL CURSO "PRODUCCIÓN DE GUANTES DE CUERO", DESARROLLADA Y VALIDADA POR EXPERTOS DEL ÁREA Y TÉCNICOS DE LA DIRECCIÓN DEL CENTRO DE DESARROLLO DE INNOVACIÓN DE METODOLOGÍAS AVANZADAS Y FORMACIÓN DE INSTRUCTORES (CIMA), DEPENDIENTE DEL SISTEMA NACIONAL DE FORMACIÓN Y CAPACITACIÓN LABORAL (SINAFOCAL). ----

Asunción, 4 de octubre de 2024.

VISTO: El Memorándum DCIMA N° 352/2024, de la Dirección del Centro de Innovación de Metodologías Avanzadas y Formación de Instructores (CIMA), por el cual eleva a consideración del Secretario Técnico Interino del SINAFOCAL la propuesta de aprobación, resolución mediante, de la Malla Curricular del curso "Producción de Guantes de Cuero"; y,-----

CONSIDERANDO:

Que, por Ley N° 5115/2013 se crea el Ministerio del Trabajo, Empleo y Seguridad Social y la mencionada Ley en su Artículo 3° Objetivos en su numeral 4 estipula: Formular, planear, dirigir, coordinar, ejecutar, supervisar y evaluar las políticas nacionales y sectoriales en las materias socio-laborales, que incluyen, formación profesional y capacitación para el trabajo, normalización y certificación de competencias laborales, autoempleo, reconversión laboral y migración laboral.

Que, por Ley N° 1652/2000 de fecha 26 de diciembre de 2000, se crea el Sistema Nacional de Formación y Capacitación Laboral. -----

Que, según el Artículo 2° de la Ley N° 1652/2000 - De la creación del Sistema y de la fijación de sus objetivos "Créase el Sistema Nacional de Formación y Capacitación Laboral con el objetivo de prestar a sus beneficiarios oportunidades de formación y capacitación en sus diversas modalidades, con el propósito de preparar y mejorar la calificación de los beneficiarios que requiera el país en todos los niveles ocupacionales, que la oferta de bienes y servicios sea competitiva y adecuada a un proceso de modernización y de reestructuración económica del Estado".-----

según el Artículo 3° de la Ley N° 1652/2000 - De los fines "El Sistema Nacional de Formación y Capacitación Laboral tendrá entre sus fines: b) la formación, capacitación, especialización y reconversión sectorial de sus beneficiarios para adecuar su rendimiento a las actuales condiciones y requerimientos de la producción de bienes y servicios, y a la demanda del mercado. -----

por Decreto N° 5442/2016, se reglamenta la Ley N° 1652 de fecha 26 de diciembre de 2000, "que crea el Sistema Nacional de Formación y Capacitación Laboral (SINAFOCAL) y se abroga el Decreto N° 15904/2001, y que dicha normativa menciona que: es necesario avanzar gradualmente en la implementación de nuevas formas de gestión que permitan la incorporación de mano de obra calificada a la economía nacional, que responda a las necesidades de la población a través del mejoramiento de la calidad y oportunidad en los

RESOLUCIÓN SNFCL N° ~~730~~ /2024

POR LA CUAL SE APRUEBA LA MALLA CURRICULAR DEL CURSO "PRODUCCIÓN DE GUANTES DE CUERO", DESARROLLADA Y VALIDADA POR EXPERTOS DEL ÁREA Y TÉCNICOS DE LA DIRECCIÓN DEL CENTRO DE DESARROLLO DE INNOVACIÓN DE METODOLOGÍAS AVANZADAS Y FORMACIÓN DE INSTRUCTORES (CIMA), DEPENDIENTE DEL SISTEMA NACIONAL DE FORMACIÓN Y CAPACITACIÓN LABORAL (SINAFOCAL). ----

bienes y servicios generados y proporcionados mediante la acción gubernamental y del sector privado. ----

Que, las necesidades actuales de los usuarios de nuestros servicios de capacitación exigen adecuar e innovar en forma continua los servicios de formación brindados por la institución a la ciudadanía. ----

Que, la malla curricular ha sido elaborada y validada por expertos del área de las empresas LEKA Industrial, así como de Talentos Consultora y Negocios, y técnicos de la Dirección del Centro de Desarrollo de Innovación de Metodologías Avanzadas y Formación de Instructores (CIMA), dependiente del Sistema Nacional de Formación y Capacitación Laboral (SINAFOCAL). ----

Que, por Decreto Presidencial N° 70 de fecha 18 de agosto de 2023, se nombra al Señor Alfredo Javier Mongelós González, Secretario Técnico Interino del Sistema Nacional de Formación y Capacitación Laboral (SINAFOCAL). ----

POR TANTO, en ejercicio de sus atribuciones, ----

EL SECRETARIO TÉCNICO INTERINO DEL SISTEMA NACIONAL DE FORMACION Y CAPACITACION LABORAL (SINAFOCAL)

RESUELVE:

ART. 1° APROBAR, la Malla Curricular del Curso "Producción de Guantes de Cuero" en la modalidad presencial, con duración de 100 horas, diseñada y validada por expertos del área de las empresas LEKA Industrial, así como de Talentos Consultora y Negocios, y técnicos de la Dirección del Centro de Desarrollo de Innovación de Metodologías Avanzadas y Formación de Instructores (CIMA), dependiente del Sistema Nacional de Formación y Capacitación Laboral (SINAFOCAL). ----

ART. 2° AUTORIZAR, a la Dirección del Centro de Desarrollo de Innovación de Metodologías Avanzadas y Formación de Instructores (CIMA), velar por la implementación de las acciones formativas conforme al anexo de la presente resolución. ----

ART. 3° COMUNICAR, a quienes corresponda y cumplido, archivar. ----

Alfredo Javier Mongelós G.
Secretario Técnico Interino
SINAFOCAL



Misión: Regular, certificar y acreditar los procesos de formación y capacitación laboral, con enfoque inclusivo en todos los niveles ocupacionales, garantizando y contribuyendo a la productividad y competitividad de la fuerza laboral activa para la inserción laboral, social y económica de los beneficiarios, articulados con los sectores público y privado.

Ministerio de Trabajo, Empleo y Seguridad Social

Diseño Curricular – SINAFOCAL

Nombre del curso	Producción de Guantes de Cuero		
Familia profesional	Textil y Confección		
Perfil profesional	Sin perfil		
Nivel de competencia (CNPP)	-	Código	-
Duración del curso	100 horas	Modalidad	Presencial
Perfil de entrada del participante	Requisitos mínimos del participante para el acceso a la capacitación <ul style="list-style-type: none">- Educación Escolar Básica concluida/ no excluyente.- Bachillerato concluido/ No excluyente.- 18 años de edad (17 años con autorización del tutor legal, madre o padre)		
Perfil del profesional formador	Perfil académico (competencias técnicas) <ul style="list-style-type: none">- Título de profesor en la especialidad de la familia profesional o,- Título de Técnico Superior o, Universitario con Titulación de Grado, equivalente o superior relacionada con el módulo formativo.		Experiencia profesional requerida
			Con titulación
			Sin titulación
			1 año de experiencia laboral
			2 años de experiencia laboral
	Competencias pedagógicas <ul style="list-style-type: none">- Título de profesor/docente en cualquier especialidad; o- Habilitación pedagógica/Habilitación metodológica requerida por cada Administración responsable.- Formación basada en competencias (no excluyente).		
Perfil de salida del participante	Una vez concluido los módulos, el participante podrá desenvolverse como <ul style="list-style-type: none">- Operario de Maquina de corte con moldes- Operario de máquina de costura cañón- Operario de máquina de costura doble aguja- Operario de máquina de dar vuelta- Operario de máquina de planchar- Operario de control de calidad- Empaquetador		
Módulos Formativos	1. Clasificación y Selección del Cuero	04 horas	
	2. Corte y Preparación de Piezas	24 horas	
	3. Ensamblaje de Piezas	52 horas	
	4. Terminación y Planchado	04 horas	
	5. Control de calidad	12 horas	
	6. Empaquetado	04 horas	

ES COPIA FIEL DEL ORIGINAL

Not. Idalia A. Ortega Soley
Secretaría General
SNAFOCAL

ES COPIA FIEL DEL ORIGINAL

Not. María A. Ortega Soley
Secretaria General
SINAFOCAL



Unidad de competencia – Modulo 1	04 horas	Código de la Unidad de Competencia
Realizar el proceso de recepción y selección de cueros de manera eficiente y con altos estándares de calidad, protegiendo la integridad de los materiales, utilizados en la producción		0000

Misión: Regular, certificar y acreditar los procesos de formación y capacitación laboral, con enfoque inclusivo en todas las modalidades, garantizando y contribuyendo a la productividad y competitividad de la fuerza laboral activa para la inserción laboral, social y económica de los beneficiarios, articulados con los sectores público y privado.



Not. Idalia A. Ortega Soley
Secretaría General

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación

RA1. Verificar el cuero recibido identificando cualquier daño, defecto o inconsistencia con las especificaciones técnicas requeridas.

CE1.1. Identificar el tipo de cuero adecuado evaluando su flexibilidad y grosor para asegurar que cumpla con las especificaciones del producto final.

CE1.2. Inspeccionar el cuero utilizando técnicas visuales y táctiles para detectar imperfecciones que puedan afectar la calidad del producto.

CE 1.3. Clasificar el cuero según los estándares de calidad establecidos para garantizar su uso adecuado según el producto previsto.

CE 1.4. Almacenar el cuero seleccionado siguiendo los procedimientos de conservación para mantener su calidad y evitar deterioro.

CE 1.5. Documentar la clasificación del cuero en los registros de producción para asegurar un control detallado y trazabilidad en el proceso productivo.

CE 1.6. Aplicar técnicas de trabajo en equipo comunicando de manera efectiva con los compañeros para favorecer la colaboración y eficiencia en las tareas de clasificación y almacenamiento.

RA2. Evaluar la calidad del cuero con precisión según los estándares de calidad definidos, asegurando que solo los materiales adecuados ingresen a la producción.

CE2.1. Revisar la calidad del cuero verificando la ausencia de defectos para garantizar que cumpla con los estándares de producción.

CE2.2. Medir el grosor del cuero usando herramientas precisas para asegurar que cumple con las especificaciones requeridas.

CE 2.3. Separar el cuero defectuoso siguiendo los procedimientos de control de calidad para evitar su uso en la producción y prevenir fallos en el producto final.

CE 2.4. Registrar la evaluación de calidad en los informes correspondientes para mantener un control detallado y trazabilidad del proceso de revisión.

CE 2.5. Informar al supervisor sobre la calidad del cuero proporcionando un análisis detallado para facilitar la toma de decisiones oportunas sobre su uso en la producción.

CE 2.6. Aplicar técnicas de trabajo en equipo comunicando de manera clara y efectiva con los compañeros y supervisores para asegurar una colaboración eficiente en el proceso de control de calidad.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación

RA3. Almacenar el cuero seleccionado en condiciones óptimas para preservar su calidad, siguiendo las normativas de almacenamiento y manejo seguro.

CE3.1. Organizar el cuero según las categorías definidas para garantizar su disposición adecuada y facilitar su acceso en el almacén.

CE3.2. Proteger el cuero almacenado usando métodos de preservación adecuados para evitar deterioro y asegurar su calidad a largo plazo.

CE3.3. Rotular las unidades de almacenamiento utilizando el sistema de etiquetado estandarizado para facilitar la identificación rápida y precisa del cuero almacenado.

CE3.4. Controlar la temperatura y humedad del almacén monitoreando regularmente los niveles ambientales para prevenir daños por condiciones climáticas inadecuadas en el cuero.

CE 3.5. Aplicar técnicas de trabajo en equipo comunicándose de manera efectiva con los compañeros para optimizar la coordinación y la eficiencia en las tareas de almacenamiento y preservación del cuero.

RA4. Verificar la cantidad de cuero recibido, coincidiendo con los pedidos realizados.

Misión: Regular, certificar y acreditar los procesos de formación y capacitación laboral, con enfoque inclusivo en todos los niveles ocupacionales, garantizando y contribuyendo a la productividad y competitividad de la fuerza laboral activa para la inserción laboral, social y económica de los beneficiarios, articulados con los sectores público y privado.

- CE4.1.** Contar las unidades de cuero verificando cada unidad con los registros disponibles para asegurar la concordancia entre el inventario físico y los datos registrados.
- CE4.2.** Revisar la documentación de entrega comparando los detalles de la entrega con el pedido original para confirmar la recepción correcta del cuero según las especificaciones acordadas.
- CE4.3.** Informar sobre cualquier discrepancia comunicándose de manera inmediata con el supervisor para permitir una corrección oportuna antes de finalizar el proceso de recepción.
- CE4.4.** Registrar la recepción de cuero introduciendo los datos en los sistemas de control de stock para mantener un inventario actualizado y preciso.
- CE4.5.** Almacenar el cuero recibido siguiendo los protocolos establecidos de manejo y conservación para garantizar su adecuada preservación y evitar daños.
- CE 4.6.** Aplicar técnicas de trabajo en equipo fomentando una comunicación clara y eficiente con los compañeros para asegurar la correcta coordinación en las tareas de recepción y almacenamiento.

5. Mantener el área de almacenamiento

- CE5.1.** Limpiar el área de almacenamiento eliminando residuos y polvo, para evitar la contaminación del cuero y asegurar un ambiente adecuado para su conservación.
- CE5.2.** Organizar el espacio de almacenamiento distribuyendo los materiales y productos de manera eficiente, optimizando el uso del área y facilitando el acceso a las piezas almacenadas.
- CE5.3.** Inspeccionar regularmente las condiciones del área revisando la temperatura, humedad y estado general del espacio, para prevenir el deterioro del cuero y mantener la calidad del producto.
- CE5.4.** Implementar mejoras en la disposición del área siguiendo las recomendaciones de seguridad y las necesidades de almacenamiento, para garantizar un entorno seguro y organizado.
- CE5.5.** Reportar cualquier anomalía en el área informando inmediatamente al responsable, para su pronta resolución y evitar daños en el cuero almacenado.
- CE 5.6.** Aplicar técnicas de trabajo en equipo colaborando con los compañeros durante la organización y mantenimiento del área, para asegurar una comunicación efectiva y el cumplimiento de las tareas.

Unidad de competencia	Módulos 2	24 horas	Código de la Unidad de Competencia	Not. Idalia A. Ortega Soley Secretaria General
Realizar corte con troqueladora, comprendiendo los procedimientos para seleccionar, ajustar, y utilizar moldes de manera precisa y segura, garantizando la calidad en el corte de cuero.			0000	
RA1. Preparar moldes para el corte seleccionando y ajustando los moldes según el diseño de las especificaciones requeridas, asegurando que estén en condiciones óptimas para su uso para garantizar que las piezas de cuero sean cortadas con precisión y conforme a los requisitos del proyecto.				
CE1.1. Seleccionar los moldes adecuados de acuerdo con el diseño del guante para garantizar que cumplan con las especificaciones del producto final.				
CE1.2. Verificar la integridad de los moldes antes de su uso, inspeccionando su estado y funcionalidad para asegurar que estén en condiciones óptimas para el corte.				
CE1.3. Colocar los moldes sobre el cuero siguiendo las pautas de optimización del material para minimizar el desperdicio de cuero y maximizar el uso eficiente.				
CE1.4. Asegurar el molde al cuero utilizando las herramientas correspondientes, como pesas o pinzas para prevenir desplazamientos durante el proceso de corte.				
CE1.5. Registrar la preparación del molde en los documentos de producción establecidos para mantener un control preciso y trazabilidad del proceso.				
CE 1.6. Aplicar técnicas de trabajo en equipo comunicándose eficazmente con los compañeros para coordinar la preparación y el corte del cuero de manera eficiente y colaborativa.				

Misión: Regular, certificar y acreditar los procesos de formación y capacitación laboral, con enfoque inclusivo en todos los niveles, garantizando y contribuyendo a la productividad y competitividad de la fuerza laboral activa para la inserción laboral, social y económica de los beneficiarios, articulados con el sector público y privado.

Not. Idania A. Ortega Soley
Secretaria General

RA2. Realizar el corte del cuero utilizando las máquinas y herramientas adecuadas, asegurando que las piezas cortadas cumplan con los requisitos de calidad y diseño establecidos.

CE2.1. Ajustar la máquina de corte según las especificaciones del patrón para garantizar que las piezas resulten de acuerdo con las dimensiones y formas requeridas.

CE2.2. Ejecutar el corte del cuero manteniendo la precisión y limpieza en cada movimiento para asegurar que las piezas cortadas estén libres de imperfecciones y respeten las medidas del patrón.

CE2.3. Verificar las piezas cortadas comparándolas con el patrón original para asegurar su conformidad y evitar errores en la producción.

CE2.4. Apilar las piezas cortadas siguiendo el orden establecido por el plan de producción para facilitar su posterior manipulación y ensamblaje.

CE2.5. Registrar las piezas cortadas en el sistema de control de producción para mantener un registro actualizado, preciso del proceso de corte.

CE2.6. Aplicar técnicas de trabajo en equipo comunicándose de manera clara y efectiva con los compañeros para asegurar la fluidez y coordinación en el proceso de corte y control de calidad.

RA3. Almacenar piezas cortadas organizando y protegiendo las piezas según el tipo y tamaño, siguiendo los procedimientos de almacenamiento establecidos para mantener la calidad y evitar daños para garantizar que las piezas estén disponibles y en condiciones óptimas para los siguientes procesos de producción.

CE3.1. Organizar las piezas cortadas según su tamaño y tipo, utilizando el método de clasificación adecuado para garantizar un flujo de trabajo ordenado y eficiente en la siguiente etapa de producción.

CE3.2. Proteger las piezas almacenadas empleando los métodos de conservación adecuados para evitar daños, deformaciones o alteraciones en su calidad.

CE3.3. Rotular los paquetes de piezas siguiendo el sistema de etiquetado estándar para facilitar su identificación y manejo durante el proceso productivo.

CE3.4. Controlar las condiciones de almacenamiento monitoreando regularmente la temperatura, humedad y otros factores relevantes para mantener la calidad óptima de las piezas cortadas.

CE3.5. Actualizar el inventario de piezas cortadas registrando los datos en el sistema de gestión de producción para asegurar la trazabilidad y disponibilidad de las piezas.

CE3.6. Aplicar técnicas de trabajo en equipo comunicándose efectivamente con los compañeros y demostrando comprensión del valor del trabajo en conjunto para asegurar la coordinación y calidad en las tareas compartidas.

RA4. Preparar piezas para el ensamblaje verificando que cada pieza esté limpia, ajustada y libre de defectos, asegurando que se sigan las especificaciones del diseño y los procedimientos de preparación para garantizar que el proceso de ensamblaje se realice de manera eficiente y las piezas encajen correctamente en el producto final.

CE4.1. Verificar la cantidad y calidad de las piezas antes de iniciar el ensamblaje, comparándolas con los estándares de producción para asegurar que cumplen con los requisitos especificados.

CE4.2. Organizar las piezas según el orden de ensamblaje indicado en el plan de producción para facilitar un flujo de trabajo eficiente y sin interrupciones.

CE4.3. Ajustar las piezas cortadas utilizando las herramientas apropiadas para garantizar su alineación y ajuste correcto durante el proceso de ensamblaje.

CE4.4. Reportar cualquier inconsistencia en las piezas comunicándose inmediatamente con el supervisor o el equipo correspondiente para realizar las correcciones necesarias antes del ensamblaje.

CE4.5. Registrar la preparación de las piezas en los documentos de producción establecidos para mantener un control preciso y trazabilidad de las piezas preparadas para el ensamblaje.

CE4.6. Aplicar técnicas de trabajo en equipo fomentando la comunicación efectiva y el respeto por el valor del trabajo en conjunto para optimizar la coordinación y la eficiencia en el proceso de ensamblaje.

Misión: Regular, certificar y acreditar los procesos de formación y capacitación laboral, con enfoque inclusivo en todos los niveles ocupacionales, garantizando y contribuyendo a la productividad y competitividad de la fuerza laboral activa para la inserción laboral, social y económica de los beneficiarios, articulados con los sectores público y privado.

RA5. Mantener herramientas de corte realizando la limpieza, lubricación y afilado regular según el plan de mantenimiento establecido, asegurando que las herramientas estén en óptimas condiciones para su uso para garantizar un rendimiento eficiente y prolongar la vida útil de las herramientas.

CE5.1. Limpiar las herramientas de corte después de cada uso, siguiendo los procedimientos de limpieza establecidos para asegurar que estén libres de residuos y en condiciones óptimas para el siguiente uso.

CE5.2. Afilarlas según el programa de mantenimiento establecido para garantizar que mantengan su efectividad y precisión en el corte.

CE5.3. Almacenar las herramientas en lugares seguros y adecuados, de acuerdo con las recomendaciones de almacenamiento para protegerlas de daños y mantener su buen estado.

CE5.4. Revisar el estado de las herramientas regularmente, inspeccionando su funcionalidad y estado general para asegurar que funcionen de manera óptima y eficiente.

CE5.5. Reportar cualquier daño o desgaste inmediatamente al supervisor o al equipo de mantenimiento para facilitar su pronta reparación o reemplazo y evitar interrupciones en la producción.

CE 5.6. Aplicar técnicas de trabajo en equipo comunicándose de manera efectiva con los compañeros para asegurar una colaboración eficiente en el mantenimiento y uso de las herramientas.

Unidad de competencia – Módulos 3	52 horas	Código de la Unidad de Competencia
Ensamblar Piezas, operando máquina de costura cañón, máquina de costura doble aguja, comprendiendo los procedimientos para ajustar la máquina, realizando costuras precisas, garantizando la calidad según las normas.		0000
Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación		
RA1. Preparar las máquinas de costura ajustando las configuraciones y realizando las verificaciones necesarias según el tipo de proyecto y las especificaciones técnicas, asegurando que las máquinas estén listas para operar de manera eficiente para garantizar la calidad y precisión en el proceso de costura.		
CE1.1. Revisar el estado de la máquina antes de iniciar el trabajo, inspeccionando su funcionamiento y condiciones generales para asegurar que esté en condiciones óptimas para la producción.		
CE1.2. Ajustar las configuraciones de costura según el tipo de cuero y proyecto especificado en las instrucciones para garantizar que el puntado sea adecuado y de alta calidad.		
CE1.3. Realizar una prueba de costura en un material de muestra, siguiendo los estándares de calidad establecidos para asegurar que el puntado cumpla con los requisitos de precisión y durabilidad.		
CE1.4. Asegurar el hilo y las agujas siguiendo las especificaciones técnicas del proyecto y de la máquina para garantizar que sean los adecuados y que el trabajo de costura sea eficiente.		
CE1.5. Documentar la preparación de las máquinas en los registros de producción, incluyendo ajustes y configuraciones realizadas para mantener un control preciso y trazabilidad de los ajustes efectuados.		
CE 1.6. Aplicar técnicas de trabajo en equipo comunicándose de manera efectiva con los compañeros para asegurar una colaboración fluida y la correcta ejecución de los procedimientos de costura.		
RA2. Coser piezas de guantes siguiendo las líneas de costura predefinidas y manteniendo una tensión constante del hilo, asegurando un ensamblaje preciso y duradero conforme a los estándares de calidad establecidos.		
CE2.1. Seleccionar las piezas según el orden de costura establecido en el plan de trabajo para asegurar que se sigan los pasos correctos y se mantenga la secuencia adecuada en la producción.		
CE2.2. Unir las piezas siguiendo las líneas de costura predefinidas, conforme a las guías y patrones establecidos para garantizar que las costuras sean precisas y cumplan con los estándares de calidad.		
CE2.3. Mantener una tensión constante del hilo durante todo el proceso de costura, ajustando según sea necesario para evitar fallos y garantizar una costura uniforme y sin irregularidades.		
CE2.4. Verificar la alineación de las piezas durante el proceso de costura, revisando que estén correctamente alineadas para asegurar que las costuras queden rectas y bien ajustadas.		

Misión: Regular, certificar y acreditar los procesos de formación y capacitación laboral, con enfoque inclusivo en todos los niveles ocupacionales, garantizando y contribuyendo a la productividad y competitividad de la fuerza laboral activa para la inserción laboral, social y económica de los beneficiarios, articulados con los sectores público y privado.

CE2.5. Documentar el avance del ensamblaje en los registros de producción, anotando cualquier detalle relevante del proceso para mantener un control preciso y seguimiento del progreso de la producción.

CE 2.6. Aplicar técnicas de trabajo en equipo comunicándose de manera efectiva y demostrando comprensión del valor del trabajo colaborativo para asegurar una coordinación eficiente y un ambiente de trabajo armonioso.

RA3. Revisar las costuras realizadas verificando su uniformidad y resistencia, corrigiendo cualquier irregularidad para garantizar la calidad final del producto.

CE3.1. Inspeccionar las costuras verificando que no haya fallos o irregularidades según los estándares de calidad establecidos para asegurar un acabado uniforme y sin defectos.

CE3.2. Reforzar las costuras en áreas de mayor tensión utilizando técnicas de refuerzo adecuadas para prevenir desgastes o desgarros en zonas críticas

CE3.3. Cortar los hilos sobrantes después de completar la costura, utilizando herramientas apropiadas para garantizar un acabado limpio y profesional sin hilos sueltos.

CE3.4. Documentar las correcciones realizadas en los informes de calidad, especificando las acciones tomadas y las áreas corregidas para mantener un registro detallado y asegurar la trazabilidad.

CE3.5. Informar al supervisor sobre el estado de las costuras, proporcionando un informe claro y detallado sobre cualquier problema encontrado para facilitar una revisión adicional y tomar decisiones informadas.

CE 3.6. Aplicar técnicas de trabajo en equipo comunicándose de manera efectiva y demostrando comprensión del valor del trabajo colaborativo para asegurar una coordinación eficiente y un ambiente de trabajo armonioso.

RA4. Ajustar piezas ensambladas realizando modificaciones necesarias en la alineación o tamaño, asegurando una correcta integración de las piezas conforme a los estándares de calidad.

CE4.1. Revisar el ajuste de las piezas ensambladas comparando con los estándares de forma establecidos para asegurar que la forma final sea correcta y cumpla con las especificaciones del diseño.

CE4.2. Realizar ajustes menores en las piezas ensambladas, utilizando herramientas de ajuste precisas para corregir cualquier desalineación y garantizar un ensamblaje preciso

CE4.3. Aplicar refuerzos en áreas críticas del ensamblaje, siguiendo las técnicas de refuerzo recomendadas para mejorar la durabilidad y resistencia de las piezas.

CE4.4. Documentar los ajustes realizados en los registros de producción, incluyendo detalles sobre las correcciones y refuerzos aplicados para mantener un historial preciso y facilitar el seguimiento de las modificaciones

CE4.5. Informar al supervisor sobre el progreso del ajuste de las piezas, proporcionando un informe detallado sobre los ajustes realizados y cualquier problema encontrado para facilitar una revisión continua y tomar decisiones informadas.

CE 4.6. Aplicar técnicas de trabajo en equipo comunicándose de manera efectiva con los compañeros y coordinando los esfuerzos en el ajuste de las piezas para asegurar una colaboración fluida y el cumplimiento de los objetivos de calidad.

RA5. Mantener máquinas de costura realizando limpieza y lubricación periódica según el plan de mantenimiento, garantizando su óptimo funcionamiento y evitando averías durante el proceso de producción.

CE5.1. Limpiar las máquinas de costura al finalizar cada jornada, siguiendo el procedimiento de limpieza establecido para asegurar que las máquinas se mantengan en condiciones óptimas y libres de residuos.

CE5.2. Lubricar las partes móviles según el plan de mantenimiento programado para garantizar un funcionamiento suave y prevenir desgastes prematuros.

CE5.3. Revisar el estado de las agujas y bobinas antes de cada uso, inspeccionando su condición y funcionalidad para asegurar que estén en buen estado y evitar fallos durante la costura.

CE5.4. Almacenar las máquinas en condiciones adecuadas, siguiendo las recomendaciones para su conservación para evitar daños y asegurar que estén listas para su uso en óptimas condiciones.

CE5.5. Reportar cualquier mal funcionamiento inmediatamente al supervisor o al equipo de mantenimiento, proporcionando detalles sobre el problema para facilitar una reparación rápida y minimizar el tiempo de inactividad.

CE 5.6. Aplicar técnicas de trabajo en equipo comunicándose de manera efectiva con los compañeros y colaborando en el mantenimiento de las máquinas para asegurar un ambiente de trabajo eficiente y la correcta operación de las máquinas.



Not. Julia A. Ortega Soler
Secretaría General
SINAFOCAL

Pablo Ponce
Profesor de Artes y Diseño
de la Formación

Lic. Marta Vargas

Misión: Regular, certificar y acreditar los procesos de formación y capacitación laboral, con enfoque inclusivo en todos los niveles ocupacionales, garantizando y contribuyendo a la productividad y competitividad de la fuerza laboral activa para la inserción laboral, social y económica de los beneficiarios, articulados con los sectores público y privado.

Unidad de competencia — Módulos 4	04 horas	Código de la Unidad de Competencia
Realizar la terminación y planchado, comprendiendo los procedimientos para ajustar la temperatura y presión, y realizar el planchado de guantes de cuero, asegurando un acabado profesional y sin daños al material según las normas.	0000	 ES COPIA FIEL DEL ORIGINAL Not. Idalia A. Ortega Soley Secretaria General SINAFOCAL
Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación		
RA1. Mantener máquinas de costura realizando limpieza y lubricación periódica según el plan de mantenimiento, garantizando su óptimo funcionamiento y evitando averías durante el proceso de producción.		
E1.1. Seleccionar los guantes para el proceso de volteado, asegurándose de que cumplan con los requisitos de calidad establecidos para garantizar que todos los guantes seleccionados sean aptos para el volteado.		
CE1.2. Realizar el volteado de los guantes asegurando que queden correctamente posicionados, siguiendo las técnicas y procedimientos establecidos para asegurar un volteado uniforme y sin deformaciones.		
CE1.3. Revisar los guantes volteados para asegurar que no haya daños, inspeccionando cada guante cuidadosamente después del volteado para confirmar que no presenten rasgaduras ni defectos.		
CE1.4. Documentar el proceso de volteado en los registros de producción, anotando el número de guantes volteados y cualquier incidencia relevante para mantener un control detallado y facilitar el seguimiento del proceso.		
CE1.5. Entregar los guantes volteados para el proceso de planchado, asegurándose de que estén correctamente preparados y clasificados para facilitar una transición eficiente al siguiente paso en la producción.		
CE 1.6. Aplicar técnicas de trabajo en equipo comunicándose de manera efectiva con los compañeros para asegurar una colaboración fluida y el cumplimiento de los objetivos del proceso de volteado.		
Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación		
RA2. Planchar guantes ajustando la temperatura de la plancha según el tipo de cuero, asegurando un acabado sin arrugas y de alta calidad.		
CE2.1. Ajustar la temperatura de la plancha según el tipo de cuero especificado en las instrucciones para asegurar que se mantenga la calidad del cuero y se evite el daño durante el planchado.		
CE2.2. Planchar los guantes siguiendo las técnicas de planchado recomendadas y las pautas del procedimiento para garantizar que los guantes queden bien formados y sin arrugas.		
CE2.3. Realizar la limpieza de la plancha y el área de trabajo después del planchado, siguiendo los procedimientos de limpieza establecidos para mantener el equipo en buenas condiciones y el área de trabajo libre de residuos.		
CE 2.4. Aplicar técnicas de trabajo en equipo comunicándose de manera efectiva con los compañeros para asegurar una coordinación eficiente y el logro de los objetivos del proceso de planchado.		
RA3. Registrar y gestionar la producción final documentando el proceso productivo y controlando la calidad de los productos terminados, asegurando su trazabilidad y cumplimiento con las especificaciones del cliente.		
CE3.1. Contribuir positivamente en equipos de trabajo participando activamente en las tareas asignadas y ofreciendo apoyo a los compañeros para mejorar la eficacia del equipo y el cumplimiento de los objetivos de producción.		
CE3.2. Fomentar el sentido de responsabilidad hacia las tareas asignadas, cumpliendo con los plazos y estándares establecidos para asegurar que cada miembro del equipo cumpla con sus responsabilidades de manera efectiva.		
CE 3.3. Aplicar técnicas de trabajo en equipo comunicándose de manera efectiva con los compañeros y gestionando la producción final de manera coordinada para asegurar un proceso de producción eficiente y sin contratiempos.		
Unidad de competencia – Módulos 5	12 horas	Código de la Unidad de Competencia

Misión: Regular, certificar y acreditar los procesos de formación y capacitación laboral, con enfoque inclusivo en todos los niveles ocupacionales, garantizando y contribuyendo a la productividad y competitividad de la fuerza laboral activa para la inserción laboral, social y económica de los beneficiarios, articulados con los sectores público y privado.

ES COPIA FIEL DEL ORIGINAL

Controlar la calidad de los productos aplicando las Normas de Seguridad del INTN, la Norma IRAN y la Norma EN 388/2016, asegurando que los productos cumplan con los estándares internacionales de seguridad y calidad

0000



Not. Idalia A. Ortega Soley
Secretaria General
SINAFOCAL

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación

RA1. Identificar los requisitos y especificaciones de la Norma de Seguridad del INTN, Norma IRAN y EN 388/2016 para guantes, garantizando su aplicación en el proceso de producción.

CE1.1. Identificar los principales requisitos de la Norma de Seguridad del INTN relacionados con la protección y durabilidad de los guantes, verificando que cumplan con estos requisitos en el diseño y fabricación para garantizar que los guantes sean seguros y duraderos.

CE1.2. Describir las especificaciones clave de la Norma IRAN para la fabricación y certificación de guantes de seguridad, asegurando que todos los detalles relevantes se comprendan y se apliquen en el proceso de producción para asegurar que los guantes cumplan con los estándares de calidad y certificación.

CE1.3. Explicar los estándares de la Norma EN 388/2016 referidos a la resistencia a cortes, abrasión, desgarró y perforación, asegurando que se entiendan y se implementen correctamente en la producción de guantes para garantizar que los guantes ofrezcan la protección adecuada contra estos riesgos.

CE1.4. Comparar las similitudes y diferencias entre las tres normas en términos de requisitos de seguridad y calidad, asegurando que se comprendan las implicaciones de cada norma en el diseño y fabricación de guantes para elegir y aplicar las normativas más apropiadas para cumplir con los estándares requeridos.

CE1.5. Documentar los aspectos críticos de cada norma que deben ser considerados durante la producción y evaluación de los guantes, asegurando que la documentación sea precisa y completa para facilitar la correcta implementación de los requisitos normativos en la fabricación de guantes.

RA2. Aplicar las normas INTN, IRAN, y EN 388/2016 en el proceso de evaluación y control de calidad de guantes, asegurando que los productos cumplan con los estándares establecidos.

CE2.1. Realizar pruebas de resistencia de guantes siguiendo los métodos especificados en la Norma EN 388/2016, asegurando que las pruebas se realicen de acuerdo con los procedimientos establecidos para garantizar que los guantes cumplan con los requisitos de resistencia a cortes, abrasión, desgarró y perforación.

CE2.2. Evaluar la conformidad de los guantes con los requisitos de la Norma IRAN utilizando procedimientos de prueba estándar, verificando que los métodos aplicados sean los correctos para asegurar que los guantes cumplan con los criterios de fabricación y certificación de la norma.

CE2.3. Verificar el cumplimiento de los guantes con la Norma INTN mediante inspección visual y pruebas de durabilidad, asegurando que todas las inspecciones y pruebas se realicen conforme a los requisitos de la norma para asegurar que los guantes sean duraderos y cumplan con los estándares de seguridad.

CE2.4. Registrar los resultados de las pruebas en los formatos establecidos por cada norma, asegurando que toda la información sea precisa y esté completa para facilitar la revisión y la conformidad con los estándares requeridos.

CE2.5. Interpretar los resultados de las pruebas para determinar si los guantes cumplen con los requisitos de seguridad y calidad, analizando los datos para asegurar que los guantes satisfagan los criterios establecidos por las normas para tomar decisiones informadas sobre la aceptación o rechazo de los guantes.

RA3. Documentar y comunicar los resultados del cumplimiento normativo de los guantes, asegurando una adecuada trazabilidad y conformidad con las normativas de seguridad internacionales

CE3.1. Elaborar informes de cumplimiento detallando el proceso de evaluación y los resultados obtenidos según cada norma, asegurando que los informes incluyan toda la información relevante y se ajusten a los formatos requeridos para proporcionar una visión clara del cumplimiento de las normas.


CE3.2. Comunicar los resultados del control de calidad a los equipos de producción y supervisión, destacando áreas de mejora y asegurando que la comunicación sea clara y efectiva para facilitar la implementación de acciones correctivas y mejorar la calidad del producto.

CE3.3. Archivar la documentación relacionada con la evaluación normativa siguiendo los procedimientos de trazabilidad establecidos, asegurando que todos los documentos estén correctamente clasificados y almacenados para mantener un registro accesible y conforme a los requisitos de auditoría.

CE3.4. Coordinar con los departamentos pertinentes para implementar las correcciones necesarias en caso de no conformidad, asegurando que las acciones correctivas se lleven a cabo de manera oportuna y efectiva para resolver cualquier problema de calidad y cumplir con las normas establecidas.

CE3.5. Revisar periódicamente la documentación normativa para asegurar su actualización y cumplimiento continuo, verificando que los documentos reflejen las normativas vigentes y se mantengan al día con las actualizaciones para asegurar que todos los procesos y prácticas se mantengan conformes a las normas actuales.

Misión: Regular, certificar y acreditar los procesos de formación y capacitación laboral, con enfoque inclusivo en todos los niveles ocupacionales, garantizando y contribuyendo a la productividad y competitividad de la fuerza laboral activa para la inserción laboral, social y económica de los beneficiarios, articulados con los sectores público y privado.

Unidad de competencia – Módulos 6 04 horas	Código de la Unidad de Competencia
Realizar el empaquetado de guantes de cuero de manera eficiente, asegurando la protección, presentación y correcto etiquetado de los productos, siguiendo las normativas de calidad y seguridad.	0000
Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación	
RA1. Preparar los materiales y el espacio de trabajo para el empaquetado de guantes de cuero, garantizando la eficiencia y seguridad en el proceso	
CE1.1. Seleccionar el tipo de empaque adecuado según el tamaño y la cantidad de guantes a empaquetar, asegurando que el empaque sea el correcto para cada lote para garantizar una adecuada protección y presentación del producto.	
CE1.2. Preparar el espacio de trabajo asegurando que esté limpio y organizado antes de iniciar el empaquetado para proporcionar un entorno de trabajo eficiente y libre de contaminantes.	
CE1.3. Verificar la calidad de los materiales de empaque antes de iniciar el proceso, comprobando que cumplan con los estándares requeridos para asegurar la protección y presentación óptima de los guantes.	
CE1.4. Organizar los guantes en lotes para facilitar el proceso de empaquetado, siguiendo un sistema ordenado que permita un manejo eficiente para optimizar el flujo de trabajo y reducir el tiempo de empaquetado.	
CE1.5. Asegurar que todas las herramientas y materiales estén disponibles y en buen estado antes de comenzar el empaquetado, revisando que no falte ningún elemento necesario para evitar interrupciones y asegurar la fluidez del proceso.	
RA2. Realizar el empaquetado de guantes de cuero, asegurando la protección del producto y una presentación adecuada para el cliente.	
CE2.1. Colocar los guantes en el empaque siguiendo el orden y alineación correctos, asegurando que estén bien dispuestos dentro del empaque para mantener la presentación adecuada y facilitar su manejo.	
CE2.2. Aplicar materiales de protección como film plástico o papel, para evitar daños durante el transporte, asegurando que todos los guantes estén adecuadamente protegidos para prevenir cualquier deterioro.	
CE2.3. Sellar el empaque asegurando que esté bien cerrado y protegido, siguiendo los procedimientos establecidos para el sellado para garantizar que el contenido no se vea afectado durante el almacenamiento o transporte.	
CE2.4. Verificar que los empaques cumplan con las normas de presentación y calidad antes de su almacenamiento o envío, revisando que todo esté conforme a las especificaciones para asegurar que los productos sean presentables y de calidad para el cliente.	
CE2.5. Etiquetar cada paquete con la información requerida (cantidad, talla, etc.) de manera clara y precisa, siguiendo los formatos de etiquetado establecidos para facilitar la identificación y manejo de los productos.	
RA3. Organizar y almacenar los productos empaquetados de manera eficiente, asegurando su protección hasta el momento del despacho.	
CE3.1. Apilar los paquetes siguiendo las normas de seguridad y maximizando el espacio de almacenamiento, organizando los paquetes de manera estable y segura para optimizar el uso del espacio y evitar accidentes.	
CE3.2. Registrar la cantidad y características de los productos empaquetados en el sistema de control de inventario, asegurando que todos los detalles estén actualizados y precisos para mantener un control eficiente del inventario.	
CE3.3. Verificar la estabilidad de las pilas de productos para evitar caídas o daños, asegurando que estén correctamente alineadas y estables para preservar la integridad de los productos y evitar pérdidas.	
CE3.4. Asegurar que los productos empaquetados se almacenen en áreas adecuadas protegidas de humedad y calor, verificando las condiciones de almacenamiento para evitar el deterioro de los productos.	
CE3.5. Documentar el estado de los productos empaquetados antes de su despacho, incluyendo cualquier detalle relevante sobre su condición para garantizar que el producto llegue en buen estado al cliente.	

ES COPIA FIEL DEL ORIGINAL

Not. Idalia A. Ortega Soley
Secretaría General

Pablo Ponce
Profesional Opto. de Análisis

Marta Vargás

Misión: Regular, certificar y acreditar los procesos de formación y capacitación laboral, con enfoque inclusivo en todos los niveles ocupacionales, garantizando y contribuyendo a la productividad y competitividad de la fuerza laboral activa para la inserción laboral, social y económica de los beneficiarios, articulados con los sectores público y privado.

Contenidos formativos

Contenidos conceptuales

Clasificación y Selección del Cuero

- Tipos de cuero utilizados en la industria de guantes.
- Características y calidades del cuero.
- Normas de clasificación de cuero.
- Procedimientos de almacenamiento y conservación del cuero.

Corte y Preparación de Piezas

- Introducción a los moldes y patrones para guantes.
- Técnicas de corte de cuero.
- Normas de seguridad en el uso de herramientas de corte.
- Procedimientos de almacenamiento de piezas cortadas.

Ensamblaje de Piezas

- Fundamentos del ensamblaje de guantes.
- Tipos de costura y sus aplicaciones.
- Configuración y ajuste de máquinas de costura.
- Normas de calidad en el ensamblaje de guantes.
- Terminación y Planchado
- Técnicas de volteado y planchado de guantes.
- Procedimientos de terminación de guantes.
- Herramientas y máquinas para la terminación y planchado.
- Normas de seguridad en la etapa de terminación.

Control de Calidad

- Introducción al control de calidad en la producción de guantes.
- Normas de calidad para guantes de cuero industrial.
- Procedimientos de inspección y evaluación de guantes.
- Documentación y registro de resultados de calidad.

Empaque y Despacho

- Principios de empaque y despacho de productos industriales.
- Técnicas de empaque para guantes de cuero.
- Normas de etiquetado y embalaje.
- Procedimientos de despacho y documentación.

Contenidos procedimentales

Clasificación y Selección del Cuero

- Identificación de tipos de cuero.
- Evaluación de la calidad del cuero.
- Clasificación y almacenamiento de cuero según normas establecidas.
- Documentación y registros de la clasificación de cuero.

ES COPIA FIEB DEL ORIGINAL

Not. Idalia A. Ortega Soley
Secretaría General
SINAFOCAL



Misión: Regular, certificar y acreditar los procesos de formación y capacitación laboral, con enfoque inclusivo en todos los niveles ocupacionales, garantizando y contribuyendo a la productividad y competitividad de la fuerza laboral activa para la inserción laboral, social y económica de los beneficiarios, articulados con los sectores público y privado.

Corte y Preparación de Piezas

- Preparación y ajuste de moldes.
- Corte de cuero siguiendo patrones establecidos.
- Verificación y almacenamiento de piezas cortadas.
- Mantenimiento básico de herramientas de corte.

Ensamblaje de Piezas

- Preparación de máquinas de costura.
- Costura de piezas de guantes.
- Verificación y ajuste de costuras.
- Mantenimiento de máquinas de costura.

Terminación y Planchado

- Volteado de guantes.
- Planchado y prensado de guantes.
- Corte de hilos y limpieza de guantes.
- Verificación de la calidad en la etapa de terminación.

Control de Calidad

- Inspección de guantes finalizados.
- Identificación y corrección de defectos.
- Documentación de los resultados de control de calidad.
- Ejecución de pruebas de resistencia y durabilidad.

Empaque y Despacho

- Empaque y sellado de guantes.
- Etiquetado de productos.
- Preparación de guantes para el despacho.
- Verificación y registro de productos empaquetados.
- Carga Horaria:

Contenidos actitudinales

Clasificación y Selección del Cuero

- Responsabilidad
- Atención al Detalle
- Organización.

Corte y Preparación de Piezas

- Precisión
- Disciplina
- Proactividad

Ensamblaje de Piezas

- Colaboración
- Compromiso con la Calidad



ES COPIA FIEL DEL ORIGINAL

Not. Idalia A. Ortega Soley
Secretaria General
SINAFOCAL

Misión: Regular, certificar y acreditar los procesos de formación y capacitación laboral, con enfoque inclusivo en todos los niveles ocupacionales, garantizando y contribuyendo a la productividad y competitividad de la fuerza laboral activa para la inserción laboral, social y económica de los beneficiarios, articulados con los sectores público y privado.

- Flexibilidad

Terminación y Planchado

- Meticulosidad
- Limpieza y Orden
- Ética Laboral

Control de Calidad

- Rigor
- Responsabilidad
- Transparencia

Empaque y Despacho

- Cuidado
- Puntualidad
- Compromiso con la Satisfacción del Cliente



ES COPIA FIEL DEL ORIGINAL

Not. Idalia A. Ortega Soley
Secretaria General
SINAFOCAL

Requisitos básicos de infraestructura, espacio y equipamiento

1. Espacios

a. Taller de Producción

Dimensiones: Un espacio de al menos 100-150 m² para permitir la disposición de las estaciones de trabajo, incluyendo áreas para corte, costura, planchado y terminación.

Distribución:

Área de Corte: Espacio para mesas de corte y almacenamiento de cuero.

Área de Costura: Zona dedicada a las máquinas de costura, con espacio suficiente para el movimiento de los operarios y materiales.

Área de Planchado y Terminación: Espacio designado para las máquinas de planchado y volteado, así como para las actividades de limpieza y acabado de los guantes.

Área de Control de Calidad: Sección separada para la inspección y verificación de los productos terminados.

Área de Almacenamiento: Espacio adecuado para el almacenamiento de cuero, piezas cortadas, y productos terminados.

b. Aula Teórica

Dimensiones: Un aula con capacidad para 20-25 personas, equipada con mesas, sillas y pizarras.

Equipamiento: Proyector, computadora, y acceso a materiales didácticos como manuales y muestras de cuero.

Ambiente: Ventilación adecuada, iluminación suficiente y condiciones ergonómicas para el estudio.

Pablo P...
Profesional Opto. de Anál.
de la Educación
SINAFOCAL - MITE

Lic. Marta Vargas
Profesional de DF
SINAFOCAL - MITE

Misión: Regular, certificar y acreditar los procesos de formación y capacitación laboral, con enfoque inclusivo en todos los niveles ocupacionales, garantizando y contribuyendo a la productividad y competitividad de la fuerza laboral activa para la inserción laboral, social y económica de los beneficiarios, articulados con los sectores público y privado.

2. Instalaciones

Electricidad: Instalación eléctrica industrial con suficientes tomas de corriente para todas las máquinas de costura, corte, planchado, y volteado.

Sistema de protección eléctrica: Uso de disyuntores y protecciones para evitar sobrecargas.

Ventilación y Climatización: Sistemas de ventilación adecuados para mantener un ambiente de trabajo cómodo, especialmente en áreas donde se realiza costura y planchado.

Climatización: Aire acondicionado o sistemas de ventilación para regular la temperatura y humedad, evitando deterioro del cuero y comodidad de los operarios.

Iluminación: Iluminación natural y artificial que asegure una visibilidad óptima, especialmente en áreas de corte, costura y control de calidad.

Seguridad: Salidas de emergencia y señalización: Las áreas de trabajo deben contar con rutas de evacuación claramente señalizadas.

Extintores y equipo contra incendios: Instalación de extintores accesibles y sistemas de detección de humo.

3. Equipamientos

a. Equipamiento para el Taller de Producción

Máquinas

1. Máquina de coser de triple arrastre (2)
2. Máquina de coser ribeteadora (1)
3. Máquina de coser Elastiguera (1)
4. Máquina de coser de Doble Aguja (4)
5. Maquina Vuelteadora (2)
6. Plancha (2)



ES COPIA FIEL DEL ORIGINAL

Not. Idalia A. Ortega Soley
Secretaria General
SINAFOCAL

Equipamiento de Almacenamiento:

Estanterías y racks para almacenamiento de cuero y piezas cortadas.

Mesas de trabajo para montaje y preparación de piezas.

b. Equipamiento para el Aula Teórica

Multimedia:

Proyector y pantalla para presentaciones.

Computadora y acceso a internet para el instructor.

Materiales Didácticos:

Manuales y guías impresas sobre técnicas de costura, corte y acabado
Cuero vacuno tratado para costura (10 metros por alumno)

Tela tipo jeans (10 metros por alumno)

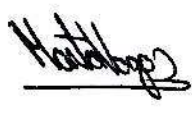
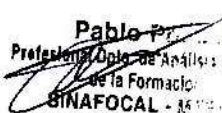
Juego de agujas para maquinas (100 unidades)

Hilo para costura (20 rollos de 500 metros)

Muestras de cuero y guantes en diferentes etapas de producción para estudio.

Misión: Regular, certificar y acreditar los procesos de formación y capacitación laboral, con enfoque inclusivo en todos los niveles ocupacionales, garantizando y contribuyendo a la productividad y competitividad de la fuerza laboral activa para la inserción laboral, social y económica de los beneficiarios, articulados con los sectores público y privado.

Elaborado por: Equipo A y DF-CIMA

Validado por	Firma de los técnicos Profesional
	  Lic. Marta Vargas Profesional de DF SINAFOCAL - M.T.E. y S.S.



ES COPIA FIEL DEL ORIGINAL

Not. Idalia A. Ortega Soley
Secretaria General
SINAFOCAL

Misión: Promover, impulsar y acreditar los programas de formación y capacitación laboral con enfoque inclusivo en todos los niveles organizacionales, garantizando y contribuyendo a la productividad y competitividad de la fuerza laboral activa para la inserción laboral, social y económica de los beneficiarios, articulados con las políticas públicas y privadas.

Hoja de validación

Trabajo: Verificación y validación de malla curricular "Producción de Guantes de Cuero"

Técnicos CIMA SINAFOCAL:

- Lic. Marta Vargas
- Pablo Ponce

Lic. Marta Vargas
Profesional de DF
SINAFOCAL - M.T.E. y S.S.

Pablo Ponce
Profesional Dpto. de Análisis y C.
de la Formación
SINAFOCAL - MTESS

Representantes y expertos empresa LEKA INDUSTRIAL:

- Edgar Colmán
- Dalma Rojas

Revisado por:

Expertos de la empresa LEKA Industrial



ES COPIA FIEL DEL ORIGINAL

Not. Idalia A. Ortega Soley
Secretaria General
SINAFOCAL

Fecha: 20/09/2024

Sugerencias

La malla curricular fue verificada, ajustada y validada con expertos del área, representados por la empresa LEKA INDUSTRIAL aplicando los criterios metodológicos del CIMA-SINAFOCAL.

Los contenidos a ser desarrollados en el curso cumplen con los siguientes criterios:

- Las prácticas cubren situaciones frecuentes y críticas para el futuro desempeño
- Contiene los conocimientos necesarios para comprender y aplicar a las situaciones frecuentes y críticas del futuro desempeño
- El programa contempla la necesaria actitud.
- En el programa se establecen ayudas de trabajo para el futuro desempeño
- La evaluación final (en el curso formal), representa situaciones reales y complejas del futuro trabajo.
- A lo largo de la capacitación se establece chequeo y control continuos de cambios en el desempeño requerido.
- La capacitación contempla un esquema/programa recomendado para la fase de implementación
- El 70% de la capacitación se dedica a la práctica.
- Los contenidos se desarrollan de lo simple a lo complejo, se basa en el cambio gradual

Misión: El Sistema Nacional de Formación y Capacitación Laboral es una institución orientada a garantizar la calidad de los esfuerzos formativos, la certificación de competencias laborales y la mejora de la empleabilidad, adaptada a las necesidades y potencialidades del contexto económico y social del país.

Visión: Integrar, fortalecer y promover los procesos de formación y capacitación laboral con enfoque inclusivo en todos los niveles ocupacionales, garantizando y contribuyendo a la productividad y competitividad de la fuerza laboral activa para la inserción laboral, local y económica de los beneficiarios, articulados con los sectores público y privado.

del desempeño en situaciones de la vida real.

- Las habilidades se integran entre sí en las prácticas y en la evaluación, a lo largo de la capacitación
- A lo largo de la capacitación se integran los conocimientos adquiridos con la práctica inmediata (simultánea o posterior)
- El programa facilita/apoya la fase de implementación en el corto plazo
- Las actividades de práctica y evaluación representan los tipos de condiciones cambiantes para los tipos de situaciones frecuentes y críticas del futuro de desempeño
- Las cargas horarias establecidas para el curso son adecuadas para el desarrollo de los contenidos y el logro de las competencias

Se declara conformidad con la malla curricular ajustada conjuntamente con el Departamento de Desarrollo de la Formación CIMA

[Firma]
Jacqueline E. Recalde

Jacqueline E. Recalde

RRHH

27/09/2024

Firma y aclaración del Representante



Cargo:

Fecha:

[Firma]

Dalma Rojas Figueroa
Representante
TALENTOS
CONSEJO TÉCNICO E INNOVACIÓN

27/09/24

[Firma]
Edgar Colmán
RSE. LEKA

LEKA
industrial



ES COPIA DEL ORIGINAL

Not. Idalia A. Ortega Soley
Secretaria General
SINAFOCAL

Visión: El Sistema Nacional de Formación y Capacitación Laboral es una institución orientada a garantizar la calidad de las ofertas formativas, la certificación de competencias laborales y la mejora de la empleabilidad, adecuada a las necesidades y potencialidades del contexto económico y social del país.