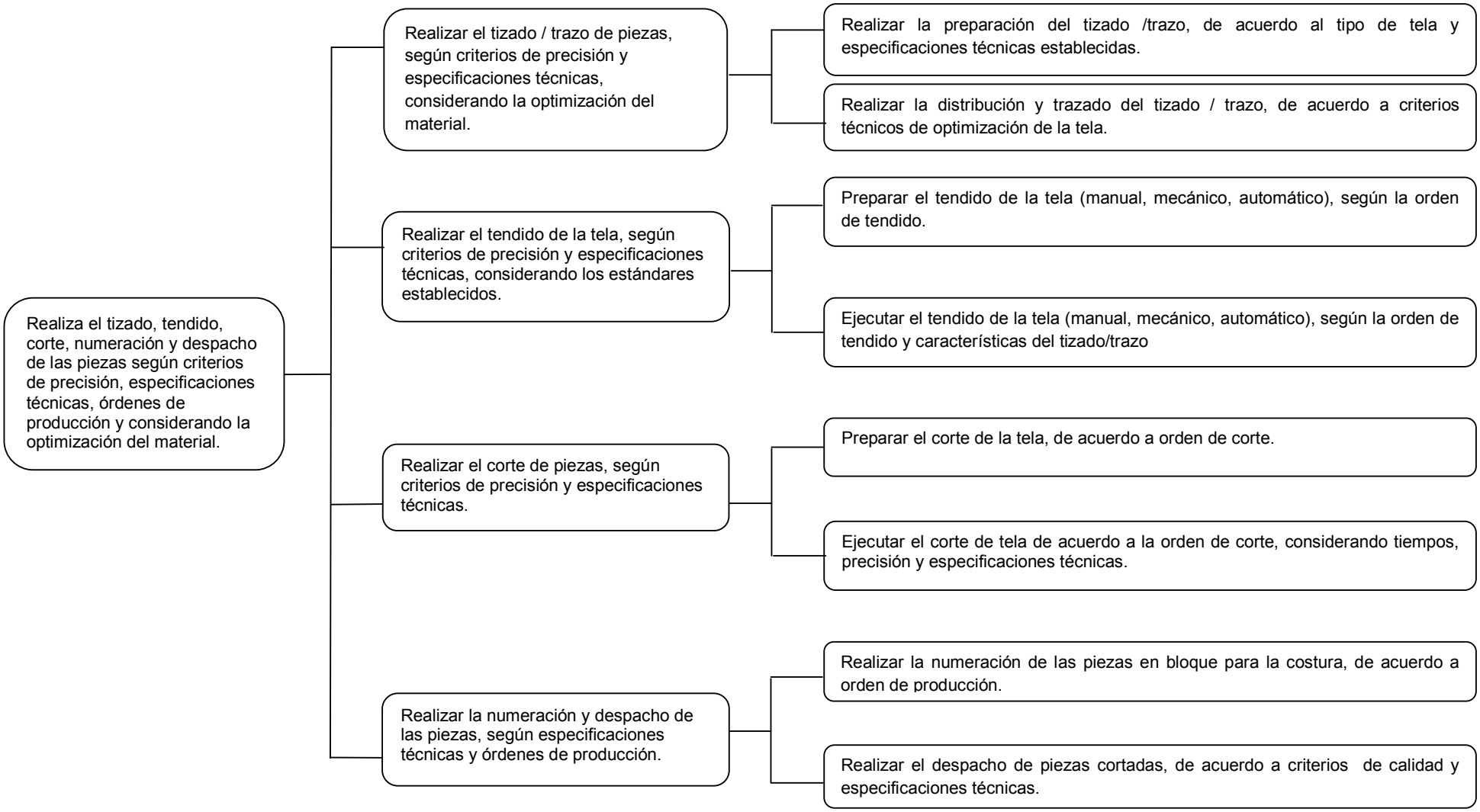
MAPA FUNCIONAL DEL PERFIL
DEL CORTADOR (A) DE PIEZAS PARA CONFECCIÓN



PERFIL OCUPACIONAL DEL CORTADOR(A) DE PIEZAS PARA CONFECCIÓN

<table>
<tr><td>Sector Económico:
INDUSTRIA MANUFACTURERA</td><td>Subsector Económico:
FABRICACION DE PRENDAS DE VESTIR</td><td>Código de la ocupación:
774002</td><td colspan="2">Nivel de Competencia Laboral: 2</td><td>Vigencia:
2 AÑOS</td></tr>
<tr><td>Competencia General:</td><td colspan="5">Realiza el tizado, tendido, corte, numeración y despacho de las piezas según criterios de precisión, especificaciones técnicas, órdenes de producción y considerando la optimización del material.</td></tr>
<tr><td rowspan="6">Unidad de Competencia 1:
Realizar el tizado / trazo de piezas, según criterios de precisión y especificaciones técnicas, considerando la optimización del material.</td><td colspan="3">Elementos de competencia</td><td colspan="2">Elementos de competencia</td></tr>
<tr><td colspan="3">Realizar la preparación del tizado /trazo, de acuerdo al tipo de tela y especificaciones técnicas establecidas.</td><td colspan="2">Realizar la distribución y trazado del tizado /trazo, de acuerdo a criterios técnicos de optimización de la tela.</td></tr>
<tr><td colspan="3">Criterios de desempeño</td><td colspan="2">Criterio de desempeño</td></tr>
<tr><td colspan="3">1. Organiza y limpia su área de trabajo, según procedimientos establecidos por la empresa.
2. Prepara los instrumentos y materiales necesarios (tiza, plumón, lápiz, papel, etc.) para realizar el tizado de la tela (listados y sólidos) de acuerdo a la orden de producción.
3. Recibe y revisa el molde o impresiones para el tizado /trazo posterior, verificando en la hoja de ruta de la prenda, el tipo de tela, el color de cada pieza, la inclinación para el revirado (opcional), report de listados (opcional), telas complementarias.
4. Revisa el ancho útil de tela, la proporción de prendas en tallaje y color, considerando el tizado /trazo a realizar, de acuerdo a orden de producción.
5. Comunica al área pertinente las discordancias entre el molde recibido y la hoja de ruta u orden de producción, según procedimientos establecidos</td><td colspan="2">1. Organiza y limpia su área de trabajo, según procedimientos establecidos por la empresa.
2. Distribuye los moldes optimizando el uso de la tela, considerando características de la tela, tallas, número de piezas por modelo, simetría, aplomo del tejido, y de acuerdo a la orden de producción.
3. Traza el tizado en la tela, papel o impresión sobre papel, revisando la pertinencia de los moldes y la optimización de las mismas, de acuerdo a la orden de producción.
4. Reporta la conformidad del tizado / trazo realizado para que pase a proceso de corte, según procedimientos establecidos.
5. Cumple las disposiciones de calidad de la empresa, según instrucciones del supervisor.</td></tr>
<tr><td>Evidencia de desempeño/producto</td><td>Evidencia de conocimiento</td><td>Evidencia de desempeño/producto</td><td>Evidencia de conocimiento</td></tr>
<tr><td>• Instrumentos y materiales preparados para el tizado / trazo
• Copia del molde o patrones revisados.</td><td>• Interpretación de órdenes de producción.
• Manejo de instrumentos y materiales de tizado
• Interpretación de moldes y estudio.</td><td>• Moldes correctamente distribuidos
• Tizado / trazo realizado adecuadamente
• Criterios técnicos del tizado/ trazo verificados.
• Reporte del tizado / trazo.</td><td>• Interpretación de órdenes de producción
• Técnicas de distribución del tizado / trazo
• Técnicas de trazado
• Tipos de tela y características.</td></tr>
<tr><td colspan="5">Contexto de desempeño laboral</td></tr>
<tr><td>Instalaciones</td><td>Equipamiento</td><td>Equipo personal</td><td>Insumo o materiales</td><td>Información/Formatos</td></tr>
<tr><td>Ambiente iluminado con luz blanca y ventilado, que incluya una mesa de corte de (2 metros de ancho y 3 metros de largo)</td><td>• Mesa de corte. (ancho 2mt , largo 3 mt)</td><td>• Mandil.
• Mascarillas de protección</td><td>• Telas tejido de punto.
• Telas tejido plano.
• Lápiz.
• Papel en bobina.
• Cintas de embalaje.
• Pesas.
• Reglas.
• Escuadras.</td><td>• Hojas de ruta
• Ordenes de producción
• Molde de papel, cartón y vinil
• Pautas de calidad</td></tr>
</table>

			• Centímetro.	

Unidad de Competencia 2: Realizar el tendido de la tela, según criterios de precisión y especificaciones técnicas, considerando los estándares establecidos.	**Elementos de Competencia**	**Elementos de Competencia**
	Preparar el tendido de la tela (manual, mecánico, automático), según la orden de corte.	Ejecutar el tendido de la tela (manual, mecánico, automático), según la orden de corte y características del tizado/trazo.
	Criterios de desempeño	**Criterios de desempeño**
	1. Organiza y limpia su área de trabajo, según procedimientos establecidos por la empresa. 2. Interpreta la orden de corte, constatando tipo de tendido, tipo de máquina a emplear, metraje, número de prendas pedidas, cantidad de paños, número de tonos existentes. 3. Revisa los rollos de tela (huecos, manchas, tonalidades) y la coloca en reposo sobre un plástico, mesa, etc. (8 horas mínimo), sea previo al tendido o posterior al bloqueo, de acuerdo a tipo de tela (tela con elastano) y tendido a realizar. 4. Revisa el peso del paño (tejido punto), metraje y anchos (tejido plano) para el tendido, de acuerdo a orden de corte. 5. Prepara los materiales (tizado, papel base) e instrumentos (mesas y pesas) para realizar el tendido, considerando número de paños, tiempos asignados, según estándares establecidos. 6. Coloca una base de papel para realizar el tendido, para facilitar el desplazamiento del bloque, según tipo de tela y procedimientos de la empresa. 7. Marca el largo del tendido en la mesa de trabajo, considerando el largo del tizado/trazo y procedimientos de la empresa. 8. Anota el número de orden de producción, número de corte, número de paños, color, tallas, del respectivo tendido, según formatos definidos por la empresa. 9. Marca los empalmes correspondientes, determinados en el tizado/trazo, de acuerdo a los procedimientos de la empresa. 10. Informa de alguna irregularidad detectada en el tejido (durante el proceso de preparación del tendido) y en el funcionamiento de la máquina de tendido, según procedimientos establecidos. 11. Aplica las medidas de seguridad e higiene industrial a lo largo del proceso, según disposiciones establecidas. *Caso de tendido mecánico:* 12. Gradúa en la máquina la tensión de la alimentación de tela, de acuerdo tipo de tela y orden de corte (Si el tendido fuera mecánico) *Caso Tendido automático:* 13. Ingresa la información en el panel de control de la cortadora láser, del trazo/tizado correspondiente a la Orden de Corte (información que se elabora en el área de Desarrollo del producto).	1. Organiza y limpia su área de trabajo, según procedimientos establecidos por la empresa. 2. Identifica las características del tejido, considerando textura, color, estampado (de ser el caso), para realizar un tendido adecuado, según pautas establecidas. 3. Realiza el tendido, extendiendo el número de paños correspondientes de acuerdo al orden de corte, considerando la optimización de la tela, según estándares establecidos (tejido delgado: hasta 100 paños, tejidos gruesos: hasta 50 paños aproximadamente). 4. Identifica por cada rollo a tender el tipo de tono, señalando el inicio y fin de cada uno de ellos y marca el saldo correspondiente, según procedimientos de la empresa. 5. Revisa el estado del tendido, considerando simetría, correspondencia, según pautas establecidas. 6. Comprueba el número de capas del tendido realizado, para preparar la hoja de liquidación, según pautas establecidas. 7. Identifica las fallas presentes en el tendido comunicando a la persona correspondiente, según procedimientos de la empresa. 8. Coloca el tizado/trazo sobre el tendido, de acuerdo a medidas predeterminadas, simetría y optimización de tela. 9. Reporta, en caso sea tela de punto, el peso del paño tendido, retazos, puntas, y saldos de tela correspondientes, consignando la devolución, según formatos y pautas establecidas por la empresa. 10. Reporta, en caso sea tela plana, el metraje del paño, retazos, puntas, y saldos de tela correspondientes, consignando la devolución, según formatos y pautas establecidas por la empresa. 11. Aplica las normas de seguridad e higiene a lo largo del proceso de tendido, según disposiciones de la empresa.

	14. Programa el tendido en el panel de control de la cortadora láser.	

	Evidencias de desempeño / Productos	Evidencias de conocimientos	Evidencias de desempeño / Productos	Evidencias de conocimientos
	• Materiales e instrumentos preparados para tendido. • Largo del tendido marcado en la mesa. • Empalmes adecuadamente marcados. • Máquina adecuadamente graduada para el tendido.	• Interpretación de órdenes de producción. • Manejo de máquina de tendido. • Técnicas de tendido manual o mecánico. • Manejo de equipo de tendido y corte láser	• Paños colocados y alineados adecuadamente • Tendido correctamente realizado. • Liquidación de tendido	• Interpretación de órdenes de producción • Técnicas de tendido manual y mecánico • Manejo de máquina de tendido • Manejo del equipo de tendido y corte láser
Contexto de desempeño laboral				
Instalaciones	• **Equipamiento**	• **Equipo Personal**	• **Insumos o materiales**	• **Información/Formatos**
En caso de tendido manual: Ambiente iluminado con luz blanca y ventilada, que incluya una mesa de corte de (2 metros de ancho y 3 metros de largo). **En caso de tendido mecánico:** Ambiente iluminado con luz blanca y ventilada, que incluya una mesa de corte de (2 metros de ancho y 10 metros de largo). **En caso de tendido automático:** Ambiente iluminado con luz blanca y ventilada, que incluya una mesa de corte, cortadora laser y tenderora.	• Tendedora automática. • Tendedora semiautomática. • Tendedora mecánica • Mesa de corte *Herramientas:* • Tijeras, Reglas • Cuchillas • Clamp (tejido plano)/sujetadores • Prensadores o pesas • Clavos de tendido • Martillo de goma, sacapúas.	• Mandil • Mascarilla protectora.	• Telas tejido de punto • Telas tejido plano • Entretelas • Cintas de embalaje • Masking tape • Cinta métrica • Lápiz	• Ordenes de producción • Tizado/trazo impreso o manual • Hoja de liquidación de corte • Pautas de calidad • Instrucciones de mantenimiento preventivo.

<table>
<tr><td rowspan="6">Unidad de Competencia 3:
Realizar el corte de piezas, según criterios de precisión y especificaciones técnicas.</td><td colspan="2">Elementos de Competencia</td><td colspan="2">Elementos de Competencia</td></tr>
<tr><td colspan="2">Preparar el corte de la tela, de acuerdo a orden de corte.</td><td colspan="2">Ejecutar el corte de tela de acuerdo a la orden de corte, considerando tiempos, precisión y especificaciones técnicas.</td></tr>
<tr><td colspan="2">Criterios de desempeño</td><td colspan="2">Criterios de desempeño</td></tr>
<tr><td colspan="2">1. Organiza y limpia su área de trabajo, según procedimientos establecidos por la empresa.
2. Recibe e interpreta la orden de corte verificando que el tizado/trazo corresponda al tendido, de acuerdo a los criterios técnicos correspondientes.
3. Fija el tizado/trazo a la tela considerando alineación del tendido, de acuerdo a los criterios técnicos correspondientes.
4. Prepara y selecciona herramientas de trabajo (tijeras, clamp, o sujetadores, escuadra) de acuerdo al tipo de tela y procedimientos de la empresa.
5. Revisa la preparación de máquinas de corte: cambio y afilado de cuchilla, aceitado, cambio de lijas; considerando número de paños y tipo de tela.
6. Emplea equipos de protección personal (guantes metálicos, mascarilla de protección), según normas de seguridad e higiene.
7. Comunica al área correspondiente la existencia de una falla en las máquinas empleadas, según procedimientos establecidos.

Caso de corte láser:

8. Programa el corte en el panel de control de la cortadora láser, según procedimientos de programación.</td><td colspan="2">1. Organiza y limpia su área de trabajo, según procedimientos establecidos por la empresa.
2. Ubica el tendido para realizar el trozado de tela tubulares o tela abierta (corte general) de las piezas del tendido, considerando el margen adecuado.
3. Realiza el corte de bloqueo o trozado (sea para reposo, corte de precisión posterior o retendido), según los márgenes establecidos para las piezas.
4. Alinea los paños en el bloque verificando la verticalidad del tendido para facilitar la precisión del corte, empleando una escuadra, según criterios técnicos correspondientes.
5. Revisa la simetría de los bloques y marca los piquetes correspondientes (tejido punto/plano), según criterios técnicos correspondientes.
6. Realiza el corte directo o de precisión, verificando la coincidencia con la línea de tizado/trazo, de acuerdo al tiempo definido para el proceso y normas de seguridad.
7. Comunica al superior la existencia de problemas en el desarrollo del corte, en caso de ser necesario; de acuerdo a procedimientos establecidos.
8. Reporta fallas técnicas que se presenten en las máquinas de corte, de acuerdo a procedimientos establecidos.
9. Consigna la información pertinente en la hoja de liquidación de corte (peso de merma de corte, peso de piezas cortadas, peso de puntas y retazos, saldo de tela, nombre del operario, etc.), de acuerdo a los procedimientos de la empresa.
10. Aplica las medidas de seguridad e higiene a lo largo del proceso, según normas establecidas.

Caso de corte láser:

11. Realiza el corte respectivo empleando la cortadora láser (fijando puntos de control), según procedimientos establecidos.</td></tr>
<tr><td>Evidencias de desempeño / Producto</td><td>Evidencias de conocimiento</td><td>Evidencias de desempeño / Producto</td><td>Evidencias de conocimiento</td></tr>
<tr><td>• Tizado/trazo fijado al tendido.
• Máquinas y herramientas preparadas para el corte.</td><td>• Interpretación de órdenes de producción.
• Interpretación de moldes y tizados.
• Técnicas de corte.
• Manejo del equipo de tendido y corte láser</td><td>• Tendido trozado o bloqueado
• Piezas cortadas.
• Hoja de liquidación de corte.</td><td>• Interpretación de orden de corte.
• Interpretación de moldes y tizados/trazos.
• Técnicas de corte.
• Manejo de máquinas de corte.
• Manejo del equipo de tendido y corte láser.</td></tr>
</table>

Contexto de desempeño laboral				
Instalaciones	**Equipamiento**	**Equipo Personal**	**Insumos o materiales**	**Información/Formatos**
Ambiente iluminado con luz blanca y ventilado, que incluya una mesa de corte de (2 metros de ancho y 3 metros de largo), con conexión de corriente área y cortadora.	Máquinas: • Cortadora vertical o trozadora (manual) • Cortadora automática (laser) • Cortadora circular (fija) • Cortadora splinder • Punzadora con calor y sin calor Herramientas: • Tijeras. • Clamp, o sujetadores. • Punzón. Equipos y otros: • Mesa de corte • Balanza de corte • Bolsa o coches para mermas.	• Mandil. • Guantes metálicos. • Mascarilla de protección. • Sujetador de cabello. • Gorro.	• Telas tejido de punto • Telas tejido plano • Entretelas • Masking tape • Aceite para máquina cortadora. • Cuchilla para máquina cortadora. • Lija para máquina cortadora	• Ordenes de producción • Hoja de liquidación de corte • Molde de cartón. • Instrucciones de mantenimiento preventivo. • Normas de seguridad e higiene

<table>
<tr><td rowspan="6">Unidad de Competencia 4:
Realizar la numeración y despacho de las piezas, según especificaciones técnicas y órdenes de producción.</td><td colspan="2">Elementos de Competencia</td><td colspan="2">Elementos de Competencia</td></tr>
<tr><td colspan="2">Realizar la numeración de las piezas en bloque para la costura, de acuerdo a orden de producción.</td><td colspan="2">Realizar el despacho de piezas cortadas, de acuerdo a criterios de calidad y especificaciones técnicas.</td></tr>
<tr><td colspan="2">Criterios de desempeño</td><td colspan="2">Criterios de desempeño</td></tr>
<tr><td colspan="2">1. Prepara y selecciona materiales y herramientas de trabajo: planilla de numeración y separación de paquetes, tinta, stickers, limpiador de numeradora, de acuerdo a orden de producción.
2. Prepara máquina numeradora de stickers: colocación de stickers, código de la prenda y numeración correlativa, según criterios técnicos establecidos y de producción definidos.
3. Revisa los bloques recibidos de acuerdo a su planilla de numeración y separación de paquetes, según criterios técnicos establecidos.
4. Numera las piezas (incluso las falladas) de acuerdo a los criterios técnicos y de producción definidos para el proceso, considerando los criterios de calidad.
5. Codifica las piezas considerando planilla de numeración y separación de paquetes u orden de producción correspondiente, según criterios técnicos establecidos.
6. Separa las piezas falladas (hueco, mancado, mal cortadas) y solicita al área de corte la reposición respectiva, según procedimiento establecido.
7. Comunica cualquier irregularidad al superior inmediato (diferencia de tonos, etc.), según procedimientos establecidos.</td><td colspan="2">1. Agrupa y organiza las piezas en paquete de acuerdo a planilla de numeración y separación de paquetes, considerando el lote, talla y numeración correspondiente.
2. Coloca los códigos de barra o tickets generados por al área de producción para realizar el control de producción a cada paquete, de acuerdo orden de producción.
3. Abastece y revisa la conformidad de paquetes de piezas, complementos y avíos correspondientes al lote, solicitados a área de abastecimiento, de acuerdo a orden de producción y procedimiento establecido.
4. Agrupa y empaqueta las piezas para despacho al área de costura de acuerdo a la orden de producción.
5. Elabora orden de liquidación de planilla y lo entrega al área de producción, consignando la información correspondiente a la producción neta, según procedimiento establecido.</td></tr>
<tr><td>Evidencias de desempeño Productos</td><td>Evidencias de conocimientos</td><td>Evidencias de desempeño / Productos</td><td>Evidencias de conocimientos</td></tr>
<tr><td>• Piezas numeradas.
• Piezas codificadas</td><td>• Interpretación de órdenes de producción.
• Técnicas de codificación y numeración de piezas</td><td>• Piezas empaquetadas para producción
• Reporte de abastecimiento de producción</td><td>• Interpretación de órdenes de producción
• Criterios de abastecimiento de piezas para producción</td></tr>
<tr><td colspan="5">Contexto de desempeño laboral</td></tr>
<tr><td>Instalaciones

Ambiente iluminado con luz blanca y ventilado, que incluya una mesa de trabajo, estantes.</td><td>Equipamiento

• Numeradora
• Tijeras</td><td>Equipo Personal

• Mandil.
• Mascarilla de protección.</td><td>Insumos o materiales

• Bloques de piezas tejido de punto
• Bloques de piezas tejido plano
• lápices o lapiceros
• Stickers
• Tinta
• Avíos
• Bolsas plásticas, pitas, tiras</td><td>Información/Formatos:

• Orden de producción.
• Orden de liquidación de la prenda.
• Formato de solicitud de avíos</td></tr>
</table>

COMPETENCIAS BÁSICAS
Habilidades Básicas • Saber leer y escribir. • Comunicación. • Capacidad para escuchar. **Aptitudes Analíticas** • Solucionar problemas cotidianos. • Atención-Concentración. • Coordinación visomotora. **Cualidades Personales** • Actitud de Aprendizaje. • Tolerancia a la frustración. • Puntualidad. • Honestidad. • Responsabilidad. • Respeto. • Disciplina • Dinamismo. • Aseo e higiene personal.

COMPETENCIAS GENERICAS
Relaciones Interpersonales • Capacidad de interrelacionarse. • Trabajo en equipo. • Adaptación al cambio. **Gestión de Recursos** • Tiempo • Materiales **Gestión de la Información** • Comprender órdenes e instrucciones. • Manejar información de seguridad e higiene personal **Condiciones Físicas** • No sufrir de alergia al polvo o lana • Agudeza visual. • Agudeza auditiva.

FECHA DE REFRENDO: