



Versión: 04

Código:
GFPI-F-134

Proceso Gestión de Formación Profesional Integral

Formato Planeación Pedagógica

Fecha de Elaboración:	19/05/2025			
Denominación del Programa de Formación:	MANEJO DE MAQUINARIA DE CONFECCION INDUSTRIAL PARA ROPA EXTERIOR			
Modalidad de Formación:	PRESENCIAL			
Código y versión del Programa de Formación:	935105 V1			
Nombre del Proyecto Formativo (Diligencie esta casilla únicamente si es un programa de formación Titulada):	IMPLEMENTACION DE BUENAS PRACTICAS DE OPERACION DE MAQUINARIA INDUSTRIAL DE CONFECCION, TENIENDO EN CUENTA LOS ADITAMENTOS YLAS ESPECIFICACIONES TECNICAS.			
Código del Proyecto (Diligencie esta casilla únicamente si es un programa de formación Titulada):	3249300			
Nombre Completo de los integrantes del Equipo de Gestión Curricular que realizó la planeación pedagógica:	Nombres y Apellidos:	SANDRA PAOLA GALLEGO	Regional y Centro de formación:	Centro de Diseño e Innovación Tecnológica Industrial
	Nombres y Apellidos:	SANDRA MILENA VELEZ	Regional y Centro de formación:	Centro de Diseño e Innovación Tecnológica Industrial
	Nombres y Apellidos:	CAROLINA PULGARIN RAMIREZ	Regional y Centro de formación:	Centro de Diseño e Innovación Tecnológica Industrial
	Nombres y Apellidos	ALEJANDRA MARIA PLAZAS	Regional y Centro de formación	Centro de Diseño e Innovación Tecnológica Industrial

FASE DE PROYECTO FORMATIVO (Si el programa es de titulada)	ACTIVIDAD DE PROYECTO FORMATIVO (si el programa es titulada)	COMPETENCIA	RESULTADOS DE APRENDIZAJE	SABERES DE CONCEPTOS Y PRINCIPIOS	SABERES DE PROCESO	CRITERIOS DE EVALUACIÓN	ACTIVIDADES DE APRENDIZAJE A DESARROLLAR	DURACIÓN ACTIVIDAD DE APRENDIZAJE (HORAS)		DESCRIPCIÓN DE LA EVIDENCIA DE APRENDIZAJE	ESTRATEGIAS DIDÁCTICAS ACTIVAS	AMBIENTES DE APRENDIZAJE TIPIFICADOS			OBSERVACIONES
								HORAS TRABAJO DIRECTO	HORAS TRABAJO INDEPENDIENTE			AMBIENTE	MATERIALES DE FORMACIÓN	INSTRUCTORES RESPONSABLES	
0. INDUCCION	DESARROLLAR EL PROCESO DE INDUCCION PARA LA IDENTIFICACION DE LA DINAMICA ORGANIZACIONAL DEL SENA	Resultado de Aprendizaje de la Inducción	APROPIAR LA DINÁMICA INSTITUCIONAL DEL SENA SEGÚN LA MISIÓN, OBJETIVOS Y FUNCIONES	MISIÓN, VISIÓN, HISTORIA INSTITUCIONAL, OBJETIVOS DE LA FORMACIÓN PROFESIONAL, PRINCIPIOS ÉTICOS, VALORES ÉTICOS Y PROCEDIMIENTOS ÉTICOS. ELEMENTOS DE LA IMAGEN INSTITUCIONAL: LOGO, BANDERA, LOGO SIMBOLO, URBANO, ESCARAPILLAS. ESTRUCTURA ORGANIZACIONAL DEL SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA. POLÍTICAS DE BIENESTAR A APRENDICES Y NORMAS DE CONVIVENCIA INTERNA. ALTERNATIVAS PARA EL DESARROLLO DE LA ETAPA PRODUCTIVA ETAPAS DE LA FORMACIÓN: TIPOLOGÍA, CARACTERÍSTICAS, PROCEDIMIENTO, MANUAL DE CONVIVENCIA, NORMAS ESPECÍFICAS DE LOS CENTROS. FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL: CONCEPTO, PRINCIPIOS Y CARACTERÍSTICAS. TIPOS DE CERTIFICADO DE ACUERDO CON LA FORMACIÓN Y DURACIÓN DE LOS PROGRAMAS DE FORMACIÓN. DESARROLLO DE COMPETENCIAS EN LA FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL, CONCEPTO, TIPOS Y CARACTERÍSTICAS. PROYECTO FORMATIVO: CONCEPTO, FASES ACTIVIDADES, DENOMINACIÓN, OBJETIVOS, PORTAFOLIO DE EVIDENCIAS, ESTRUCTURA, TIPOS DE EVIDENCIA, FORMATO, CONTENIDO, PLATAFORMAS TECNOLÓGICAS SENA, TUTORIALES SENA, LMS, LMS+ PLUS, SISTEMA VIRTUAL DE APRENDIZAJE (SVL), GESTIÓN CONTRATO DE APRENDIZAJE, COMBO MISIÓN, PORTAFOLIO, REDES SOCIALES DE LA ENTIDAD.	IDENTIFICAR EL DESARROLLO HISTÓRICO DEL SENA. IDENTIFICAR LA IDENTIDAD CORPORATIVA DEL SENA. DESCRIBIR LOS ELEMENTOS QUE CONFORMAN LA IMAGEN CORPORATIVA DEL SENA. IDENTIFICAR LA ESTRUCTURA ORGANIZACIONAL DE LA ENTIDAD. DESCRIBIR LAS NORMAS DE CONVIVENCIA QUE REGULAN EL COMPORTAMIENTO DEL APRENDIZ, DURANTE EL PROCESO DE FORMACIÓN. DESCRIBIR LAS CARACTERÍSTICAS DE LA FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL DEL SENA. DIFERENCIAR LAS CARACTERÍSTICAS DE LA OFERTA DE PROGRAMAS DE FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL.	RECONOCE LA IDENTIDAD INSTITUCIONAL Y LOS PROCEDIMIENTOS ADMINISTRATIVOS Y FORMATIVOS. IDENTIFICA LOS COMPONENTES Y ESTRUCTURA DE LA FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL SEGÚN EL PROGRAMA DE FORMACIÓN Y SU PERFIL COMO APRENDIZ DEL SENA. INCORPORA A SU PROYECTO DE VIDA LAS OPORTUNIDADES OFRECIDAS POR EL SENA.	INDUCCION	30	18						
				• Fichas técnicas: conceptos, tipos y piezas.	• Interpretar ficha técnica/muestra física.	• Clasifica materiales e insumos según ficha técnica. • Selecciona la aula adecuada al	Identificar partes y funciones de la máquina plana de 1 aguja			Documento grafico de identificación de partes de la maquina y partes de la aguja. Ejercicios físicos de geometria en	aprendizaje Colaborarivo y experimental basado en proyectos y apoyado por guías instructivas.	Ambiente de confección			
												Ambiente de confección			

1. ANALISIS	Identificar la maquinaria y aditamentos más utilizados en el sector de la industria de la confección en la region de Risaralda a traves de documento diagnostico.	Operar máquina plana según manuales técnicos y parámetros de calidad	ALISTAR MATERIALES, INSUMOS Y HERRAMIENTAS EN MÁQUINA PLANA DE 1 AGUJA SEGÚN FICHA TÉCNICA O MUESTRA FÍSICA.	<ul style="list-style-type: none"> • Aguja: partes, tipos y aplicaciones. • Guías, aditamentos y accesorios. • Materiales e insumos: tipos y características. • Metrología y herramientas. • Puesto de trabajo y equipos de fusionado. 	<ul style="list-style-type: none"> • Reconocer piezas y perímetros. • Disponer puesto de trabajo. • Seleccionar tejidos, materiales e insumos. • Utilizar instrumentos de medición. • Calibrar equipos de fusionado. 	<ul style="list-style-type: none"> material. • Escoge aditamentos y guías según la operación. • Aplica técnicas de reconocimiento de tejido. • Usa equipos de fusionado correctamente. 	Conocer bases de diferentes fibras textiles.	42	10	<p>papel</p> <p>Cuadro de control de tiempos de enhebrado</p> <p>Ejercicios en tela siguiendo especificaciones de ficha técnica de largo de puntada y anchos de costura, atendiendo parámetros de calidad (calibración y tensión de máquina).</p>		<p>Ambiente de</p> <p>Ambiente de</p> <p>Presencial asignado</p> <p>Presencial asignado para cumplir</p>				
		Operar máquina fileteadora según manuales técnicos y parámetros de calidad	ALISTAR MATERIALES, INSUMOS Y HERRAMIENTAS EN MÁQUINA SOBREHILADORA SEGÚN FICHA TÉCNICA O MUESTRA FÍSICA.	<ul style="list-style-type: none"> - Fichas técnicas: conceptos y tipos y piezas - Puesto de trabajo y equipo de trabajo: organización., -Aguja: partes y tipos de aguja requeridas. -Materiales e insumos: características. - Metrología y herramientas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Reconocer piezas y perímetros.- Dispo 	<ul style="list-style-type: none"> -Clasifica materiales e insumos según ficha técnica. -Selección aguja según material textil. - Aplica técnicas de reconocimiento de tejidos. 	<p>Enhebrado y tiempos de enhebrado</p> <p>Preparación y alistamiento de la máquina.</p> <p>Enhebrado y tiempos de enhebrado de maquina fileteadora 5 y 4 hilos.</p>	40	12	<p>Enhebrado de maquina fileteadora 5 y 4 hilos</p> <p>-Cuadro de control de tiempos de enhebrado.</p> <p>-ejercicios fileteados en tela siguiendo especificaciones de ficha técnica.</p>	<p>aprendizaje por descubrimiento y experimental basado en guías practicas</p>	<p>Ambiente de confección</p> <p>Ambiente de confección</p> <p>Ambiente de confección</p> <p>Ambiente de confección</p> <p>Ambiente de confección</p>	<p>Manuales técnicos de</p> <p>Fichas técnicas y mue</p> <p>Equipos de protección</p> <p>Recursos audiovisuales</p> <p>Guías de evaluación y</p>	<p>instructor técnico</p> <p>instructor técnico</p> <p>instructor técnico</p> <p>instructor técnico</p> <p>instructor técnico</p>		
2. PLANEACION	Definir estrategias operacionales de muetras físicas y/o fichas técnicas de confeccion de prendas de vestir con altos estándares de calidad, presentando de un listado maestro de maquinaria, aditamentos e insumos de confeccion industrial.	Operar máquina plana según manuales técnicos y parámetros de calidad	PREPARAR MÁQUINA PLANA DE 1 AGUJA SEGÚN FICHA TÉCNICA O MUESTRA FÍSICA	<p>Máquina plana de una aguja: partes, enhebrado, técnicas de devanado, técnicas de graduación, dominio de pedal, programación y tipo de tecnología.</p> <p>Puntadas y costuras: tipos, características, propiedades, criterios de uso.</p> <p>Puesta a punto: largo de puntada y ajustes.</p> <p>Manuales técnicos: conceptos, tipos y características.</p> <p>Mecánica básica: limpieza, lubricación, sustitución de agujas, mecanismos, mantenimiento autónomo.</p> <p>Normativa de salud y seguridad en el trabajo: EPP, técnicas de manejo de herramientas, clases de riesgos.</p> <p>Normativa ambiental: tipos de residuos, técnicas de disposición, generalidades.</p>	<p>Limpiar máquina.</p> <p>Lubricar máquina.</p> <p>Seleccionar e instalar aguja.</p> <p>Controlar velocidad.</p> <p>Devanar hilo.</p> <p>Enhebrar máquina.</p> <p>Tensionar máquina.</p> <p>Calibrar puntada y tensión.</p> <p>Reconocer tipo de puntadas y costuras.</p> <p>Comprobar costura.</p> <p>Instalar guías, aditamentos y pies prensa tela.</p> <p>Interpretar manuales técnicos.</p> <p>Usar EPP.</p> <p>Clasificar residuos.</p>	<p>Realiza tipos de puntadas y costuras según material, ficha técnica, muestra física y normatividad ambiental.</p> <p>Enhebra la máquina según manuales técnicos.</p> <p>Monta guías, aditamentos y pies prensa tela según ficha técnica o muestra física.</p> <p>Pone a punto la máquina según ficha técnica o muestra física.</p> <p>Realiza ejercicios de dominio del pedal según operación y normatividad.</p>	<p>identificación de informacion contenida en ficha tecnica.</p> <p>preparación de prendas para confeccion (camisa).</p> <p>Orden</p> <p>operacional.</p> <p>implementacion de aditamentos en prcesos de confeccion.</p> <p>manejo de guias y prensatelas especificos, deacuerdo a especificaciones de ficha tecnica.</p>	65	4	<p>portafolio .</p> <p>formato basico de especificaciones tecnicas de aditamentos, guias y manejo de medidas utilizadas en confeccion industrial.</p> <p>Elaboracion de Glosario tecnico</p> <p>Interpretación de Ficha tecnica.</p> <p>Confeccion de prendas de vestir (camisa) siguiendo especificaciones de ficha tecnica.</p> <p>Listado operacional</p>	<p>aprendizaje Colaborarivo y experimental basado en proyectos y apoyado por guias instructivas.</p>	<p>Presencial asignado para cumplir con</p> <p>Presencial asignado para cumplir con</p> <p>Ambiente de confección</p> <p>Ambiente de confección</p> <p>Ambiente de confección</p> <p>Ambiente de confección</p> <p>Ambiente de confección</p>	<p>Videos formativos sobre operación y mantenimiento de</p> <p>Videos formativos sobre operación y mantenimiento de</p> <p>Manuales técnicos y fichas técnicas de la máquina plana de 1</p> <p>Manuales técnicos y fichas técnicas de la máquina plana de 1</p> <p>Manuales técnicos y fichas técnicas de la máquina plana de 1</p> <p>Manuales técnicos y fichas técnicas de la máquina plana de 1</p> <p>Formatos para registro de</p>	<p>instructor técnico</p> <p>instructor técnico</p> <p>instructor técnico</p> <p>instructor técnico</p> <p>instructor técnico</p> <p>instructor técnico</p>		
		Operar máquina fileteadora según manuales técnicos y parámetros de calidad	PREPARAR MÁQUINA SOBREHILADORA SEGÚN FICHA TÉCNICA O MUESTRA FÍSICA	<ul style="list-style-type: none"> -Agujas de coser: técnicas de instalación. -Máquina sobrehiladora: partes, enhebrado, dominio de pedal. -Puntadas y costuras: tipos, características, propiedades, criterios de uso. -Puesta a punto: largo de puntada, ajuste diferencial. -Mecánica básica: limpieza, lubricación, sustitución de agujas, mecanismos. Normativa de salud y seguridad en el trabajo. Normativa ambiental. 	<ul style="list-style-type: none"> -Limpiar y lubricar máquina. -Seleccionar e instalar aguja. -Controlar velocidad y tensiones. -Calibrar puntada y tensión. -Reconocer tipo de puntadas y costuras. -Comprobar costura. -Instalar guías y aditamentos. -Interpretar manuales técnicos. -Usar EPP. -Clasificar residuos. 	<ul style="list-style-type: none"> -Realiza tipos de costuras según material, ficha técnica, muestra física y normatividad ambiental. -Enhebra la máquina según manuales técnicos. -Realiza ejercicios de dominio de pedal. 	<ul style="list-style-type: none"> -Reconocimiento de Ficha Técnica: Análisis de las costuras de filete requeridas para la camisa/prenda. -Ejercicio de Cace de costura (precisión). -Ejercicios de aprestamiento: Práctica de control de velocidad y margen de costura en formas circulares. -Revisión de Terminados: Autocontrol de la calidad de la puntada y el ancho del filete. 	65	4	<ul style="list-style-type: none"> • portafolio . <p>formato basico de especificaciones tecnicas de aditamentos, guias y manejo de medidas utilizadas en confeccion industrial.</p> <p>Observaciones y retroalimentación sobre el control del pedal en ejercicios de curvas y rectas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Precisión: Lograr el calce de costuras (que las uniones coincidan perfectamente). • Seguridad: Uso correcto de los elementos de protección y mantenimiento preventivo (limpieza y lubricación). 	<p>aprendizaje Colaborarivo y experimental basado en proyectos y apoyado por guias instructivas.</p>	<p>Ambiente de confección</p> <p>Ambiente de confección</p> <p>Ambiente de confección</p> <p>Ambiente de confección</p> <p>Ambiente de confección</p>	<p>Fichas técnicas y muestras físicas de materiales e</p> <p>Manuales técnicos y diagramas de enhebrado de máquinas sobrehiladoras</p> <p>Equipos de protección personal (EPP).</p> <p>Formatos para registro de evidencias y evaluación.</p> <p>Fichas técnicas y muestras físicas de materiales e insumos.</p> <p>Herramientas y</p>	<p>instructor técnico</p> <p>instructor técnico</p> <p>instructor técnico</p> <p>instructor técnico</p> <p>instructor técnico</p>		

			Operar máquina de cadeneta según manuales técnicos y parámetros de calidad	Preparar máquina de cadeneta según ficha técnica o muestra física	-Agujas para cadeneta (tipos, características) -Máquina de cadeneta (partes y tipos) -Loopers (función) -Enhebrado de cadeneta -Puntadas de cadeneta -Puesta a punto (tensión, largo de puntada) -Manuales técnicos -Mecánica básica -Seguridad y salud en el trabajo -Normativa ambiental	-Limpiar máquina -Lubricar máquina -Seleccionar e instalar aguja -Enhebrar hilos y loopers -Devanar hilo -Tensionar máquina -Calibrar puntada -Controlar velocidad -Instalar guías y accesorios -Interpretar manuales -Usar EPP -Clasificar residuos	- Enhebra correctamente máquina de cadeneta - Ajusta tensiones según material - Monta guías y aditamentos correctamente - Realiza pruebas de puntada - Cumple normas de seguridad	-Reconocer las características, partes, funcionamiento y aplicación de la máquina en los procesos de confección industrial. Identificar componentes de la maquina y aditamentos. Realizar el enhebrado de la máquina -Desarrollar ejercicios prácticos de costura tubular en máquina collarín. Realizar ajustes de tensión, presión según material y las especificaciones de la ficha técnica Reconocer las diferencias técnicas y funcionales entre la máquina collarín de cama plana, corte izquierdo y sistema puller.	60	9	Portafolio. Evidencia de desempeño ejercicios tubulares. Ejercicios prácticos. Mockups de mangas y ruedos. Pruebas de puntada con variación de parámetros (tensión, presión, ancho y uso de recubridor).	Estrategias didácticas por actividad o Reconocimiento de la máquina collarín Actividad: Identificar características, partes y funcionamiento Estrategias didácticas: Exploración guiada del equipo; interacción directa con la máquina para reconocer componentes. Aprendizaje colaborativo: trabajo en equipos para identificar partes y funciones. Análisis de fichas técnicas: interpretación de información técnica aplicada al equipo. Socialización de hallazgos: puesta en común para	Ambiente de confección	Materiales para reconocimiento de la máquina collarín Máquina collarín (1, 2 o 3 agujas) Muestras físicas de máquinas (cama plana, corte izquierdo, con puller) Fichas técnicas de confección Manuales técnicos de la máquina Diagramas o láminas de partes de la máquina Marcadores, tablero o material didáctico para explicación. Materiales para enhebrado de la	instructor técnico		
			Operar máquina plana según manuales técnicos y parámetros de calidad	REALIZAR OPERACIONES DE COSTURA EN MÁQUINA PLANA DE 1 AGUJA SEGÚN MÉTODO DE TRABAJO, FICHA TÉCNICA O MUESTRA FÍSICA	Métodos de trabajo: características, conceptos, aplicaciones, técnicas de costura, cargas de trabajo, empoderamiento. Tiempo de operación: tiempo estándar y trabajado, tiempos improductivos, unidades producidas, mediciones, liquidación de eficiencias. Control de calidad en prendas de vestir: características, técnicas de control de calidad, normas ISO 4915 e ISO 4916 y parámetros de calidad. Operaciones de costura: preparación, ensamble y terminado, control de velocidad, manipulación de material, manejo de guías y folders. Herramientas Lean Manufacturing:	Ejecuta operaciones de confección según ficha técnica, muestra física y método de trabajo. Emplea métodos de trabajo definidos según manuales, procedimientos y normatividad. Aplica parámetros de calidad según normatividad ambiental, ficha técnica o muestra física. Cumple tiempos de operación según estándar definido. Registra producción y tiempos improductivos por fallas en procesos y procedimientos.	Aplicación de instrucciones de ficha técnica. preparación de piezas para confección (pantalón). Seguimiento de Orden operacional. Implementación de aditamentos en procesos de confección. manejo de guías y prensatelas, de acuerdo a especificaciones de ficha técnica.				Registro de Vitacora. Entrega Producto terminado.	Uso de recursos audiovisuales Uso de recursos audiovisuales Demostración guiada y práctica supervisada Análisis de ficha técnica y casos prácticos Uso de recursos audiovisuales Trabajo colaborativo Autoevaluación y retroalimentación continua	Ambiente de confección Ambiente de confección Ambiente de confección Ambiente de confección Ambiente de confección	Manuales técnicos y fichas técnicas de la Herramientas para ajustes y Muestras físicas de telas, hilos y piezas Muestras físicas de telas, hilos y piezas de costura. Formatos para registro de evidencias y Muestras físicas de telas, hilos y piezas	instructor técnico instructor técnico instructor técnico instructor técnico instructor técnico		
			Operar máquina fileteadora según manuales técnicos y parámetros de calidad	REALIZAR OPERACIONES DE COSTURA EN MÁQUINA SOBREHLADORA SEGÚN MÉTODO DE TRABAJO, FICHA TÉCNICA O MUESTRA FÍSICA	• Métodos de trabajo y cargas: conceptos, aplicaciones, técnicas de costura y empoderamiento • Tiempos de operación y eficiencia: tiempo estándar y trabajado. • Control de calidad (Normas ISO 4915/4916): características y técnicas. • Operaciones de costura: preparación, ensamble y terminado, control de velocidad, manipulación de material, manejo de guías y folders.	Ejecuta operación de confección según ficha técnica, muestra física y método de trabajo. Emplea métodos de trabajo definidos según manuales y normatividad. Aplica parámetros de calidad según ficha técnica, muestra física y normatividad ambiental. Cumple tiempos de operación según estándar definido. Registra producción y tiempos improductivos por fallas en procesos y procedimientos	• Preparación de las piezas (pantalón- camisa). Ajuste de tensiones de la máquina según el tipo de tejido. • Ensamble de piezas básicas en fileteadora (pantalón-camisa) Ajuste de arrastre y manejo de márgenes de costura aplicando especificaciones según la ficha técnica y parámetros de calidad.	50	2	• Muestras físicas de costuras terminadas que cumplan con los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica o muestra física. • Confección de la prenda de vestir(camisa-pantalón) que cumplan con las especificaciones dada y los parámetros de calidad según ficha técnica.	aprendizaje Colaborativo y experimental basado en proyectos y apoyado por guías instructivas.	Ambiente de confección Ambiente de confección Ambiente de confección Ambiente de confección Ambiente de confección	Manuales técnicos y fichas técnicas de la Videos formativos y presentaciones Videos formativos y presentaciones Herramientas para ajustes y Formatos para registro de Formatos para registro de	instructor técnico instructor técnico instructor técnico instructor técnico instructor técnico			
3. EJECUCION	Realizar operaciones de confección de ropa exterior con alta destreza y habilidad de acuerdo a parámetros de calidad elaborando		Operar máquina de cadeneta según manuales técnicos y parámetros de calidad	Realizar operaciones de costura en máquina de cadeneta según método de trabajo y ficha técnica	- Métodos de trabajo - Tiempos de operación - Operaciones de cadeneta (unión, recubrimiento, refuerzo) - Control de calidad (ISO 4915 y 4916) - Manejo de materiales elásticos - Lean manufacturing - Formatos y registros - Normativa ambiental y SST	- Disponer material - Aplicar método de trabajo - Ejecutar operaciones de cadeneta - Controlar estiramiento del material - Revisar simetría - Verificar calidad de puntada - Aplicar herramientas Lean - Implementar acciones correctivas - Lean manufacturing - Reportar fallos - Diligenciar formatos - Uso de EPP	- Ejecuta operaciones según ficha técnica - Garantiza elasticidad y resistencia de costura - Cumple parámetros de calidad - Cumple tiempos estándar - Registra producción y fallas	-Ejecutar la operación de prender vista, pespuntar lados, asentar tiros traseros, quilla; en camisa asentar cartera y boca bolsillo y en camiseta polo asentar ruedo, en máquina collarín, aplicando técnicas de costura, control de material y parámetros de calidad, de acuerdo con la ficha técnica o muestra física de la prenda. Aplicar técnicas de manipulación de material textil, control de velocidad y guía del proceso Identificar el tipo de maquina de cadeneta requerida según el proceso productivo, tipo de prenda u operación.	42	10	Evidencia de desempeño y producto en la que el aprendiz ejecuta operaciones de confección en máquina collarín en condiciones similares a un entorno productivo, desarrollando procesos como prender vista, pespuntar lados, asentar tiros traseros, quilla; así como el asentado de cartera y boca de bolsillo en camisa y la elaboración de ruedo en camiseta tipo polo, de acuerdo con ficha técnica o muestra física. Durante la ejecución, el aprendiz aplica técnicas de costura, controla la manipulación del material textil y utiliza adecuadamente guías.	Aprendizaje basado en la práctica productiva (Learning by Doing) El aprendiz desarrolla las operaciones directamente en máquina, ejecutando procesos reales de confección, fortaleciendo habilidades técnicas, precisión y control del material. Simulación de entorno productivo Se recrean condiciones reales de planta de confección (tiempos, ritmo de trabajo, secuencia de operaciones), permitiendo que el aprendiz	Ambiente de confección	1. Maquinaria y equipos Máquina collarín industrial (1, 2 o 3 agujas, con y sin recubridor) Máquinas auxiliares (plana o fileteadora, si el proceso lo requiere) Sistema de iluminación del puesto de trabajo Sillas ergonómicas o puestos de trabajo industriales. 2. Materiales textiles (materia prima) Telas para	instructor técnico		

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

		Operar máquina de ciclo de costura según procedimiento y manuales técnicos	PREPARAR MÁQUINA OJALADORA Y BOTONADORA SEGÚN FICHA TÉCNICA O MUESTRA FÍSICA "REALIZAR OPERACIONES DE COSTURA EN MÁQUINA OJALADORA Y BOTONADORA SEGÚN MÉTODO DE TRABAJO, FICHA TÉCNICA O MUESTRA FÍSICA"	* Control de calidad: Normas ISO 4915 e ISO 4916. * Formatos y registros de producción. * Normativa ambiental: disposición de residuos. * Liquidación de eficiencias.	* Revisar simetría y parámetros de calidad. * Reportar fallos en el proceso. * Diligenciar formatos de producción. * Clasificar y disponer residuos adecuadamente.	*Evalúa el cumplimiento de los parámetros de calidad según ficha técnica, muestra física y normatividad ambiental. * Verifica el cumplimiento de los tiempos de operación y la eficiencia. *Registra y analiza resultados de producción y calidad. *Propone e implementa acciones de mejora. *Aplica criterios de disposición final de residuos y seguridad industrial.	*Criterios de orden, ergonomía y principios de SST. *Auditoría de Calidad: Simetría de los ojale, firmeza y limpieza del botón * Cadena de producción	24	2	Prueba de conocimientos y formatos de registro de producción (tiempos y métodos).	Método de Demostración y Práctica Aprendizaje Colaborativo Aprendizaje por Descubrimiento	ambiente de confeccion	Material de Apoyo	Instructor tecnico	
5. ETAPA PRODUCTIVA		RESULTADOS DE APRENDIZAJE ETAPA PRACTICA	APLICAR EN LA RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS REALES DEL SECTOR PRODUCTIVO, LOS CONOCIMIENTOS, HABILIDADES Y DESTREZAS PERTINENTES A LAS COMPETENCIAS DEL PROGRAMA DE FORMACIÓN ASUMIENDO ESTRATEGIAS Y METODOLOGÍAS DE AUTOGESTIÓN								Control de calidad				