



RESOLUCIÓN DE COORDINACIÓN EJECUTIVA
PROGRAMA VAMOS PERÚ
N° 019 -2015-MTPE/3/24.3/CE

Lima, 14 ABR. 2015

VISTOS; el Memorando N° 203-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGCC de la Unidad Gerencial de Capacitación para la Inserción Laboral y Certificación de Competencias Laborales, el Informe N° 023-2014-MTPE/3/24.3/CE/UGA de la Unidad Gerencial de Administración del Programa Nacional para la Promoción de Oportunidades Laborales "VAMOS PERÚ"; y,

CONSIDERANDO:

Que, mediante Decreto Supremo N° 016-2011-TR de fecha 19 de setiembre de 2011, modificado por Decretos Supremos N° 04-2012-TR y N° 013-2012-TR se crea el Programa Nacional para la Promoción de Oportunidades Laborales "VAMOS PERÚ", con el objeto de promover el empleo, mejorar las competencias laborales e incrementar los niveles de empleabilidad en el país, a través de los servicios de Capacitación Laboral, Asistencia Técnica para Emprendedores, Intermediación Laboral y Certificación de Competencias Laborales;

Que, mediante Resolución de Coordinación Ejecutiva N° 19-2014-MTPE/3/24.3/CE de fecha 11 de diciembre de 2014, se aprobó el documento "Plan Piloto Promoción de la acción público privada sectorial para el mejoramiento de la empleabilidad -Sector Industria" con el objeto de mejorar la articulación entre la empresa, la entidad de capacitación y los buscadores de empleo, para una capacitación laboral más eficiente en términos de calidad y logros de inserción laboral;

Que, en ese contexto, se suscribió el convenio N° 25-2014 de fecha 18 de diciembre del mismo año, con el Servicio Nacional de Adiestramiento en Trabajo Industrial -SENATI, con la finalidad de brindar el servicio de capacitación laboral a favor de beneficiarios del Programa Nacional para la Promoción de Oportunidades Laborales Vamos Perú con intervención en las siguientes Regiones: Lima y Callao, Piura, Lambayeque, Arequipa, Ancash, Cajamarca, Junín e Ica;

Que, por Resolución de Coordinación Ejecutiva N° 07 -2015-MTPE/3/2407-2015-MTPE/3/24.3/CE de fecha 19 de enero de 2015, se aprobó la modificación al documento "Plan Piloto Promoción de la acción público privada sectorial para el mejoramiento de la empleabilidad -Sector Industria" que conlleva a la actualización del cronograma de actividades para una adecuada ejecución;

Que, en el marco del plan piloto, formalizado a través del convenio antes mencionado, la Unidad Gerencial de Capacitación para la Inserción Laboral y Certificación de Competencias Laborales mediante Memorando N° 203-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGCC, remite para su aprobación el curso *Operador de Máquinas de Confección Textil en Tejido de Punto* a desarrollarse en la provincia de Chincha, Región Ica, el mismo que se sustenta en una demanda laboral verificada y validada, asimismo cuenta con una supervisión previa favorable para su adecuada ejecución, concluyendo que el curso cumple con los requerimientos del Programa;

Que, mediante Informe N° 023-2014-MTPE/3/24.3/CE/UGA, la Unidad Gerencial de Administración precisa que el costo del curso propuesto, es menor con respecto al curso comparado, y con la evaluación realizada



PERÚ

Ministerio
de Trabajo
y Promoción del Empleo

Trabajo

Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo

“DECENIO DE LAS PERSONAS CON DISCAPACIDAD EN EL PERÚ”
“AÑO DE LA DIVERSIFICACIÓN PRODUCTIVA Y DEL FORTALECIMIENTO DE LA EDUCACIÓN”

INFORME N° 023 -2014-MTPE/3/24.3/CE/UGA

A : FRED ALBERTO VILLANUEVA DIAZ
Coordinador Ejecutivo del Programa Vamos Perú

Asunto : Aprobación de curso operador de Maquinas de Confección Textil en Tejido de Punto - ECAP SENATI – sede Ica del Convenio N° 25-2014-Vamos Perú.

Referencia : a) Informe N° 007-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGA/EL
b) Memorando N° 203-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGCC
c) Informe N° 077-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGCC/ACL
d) Carta RE)2.039.2014.DN/GA 06.04.2015

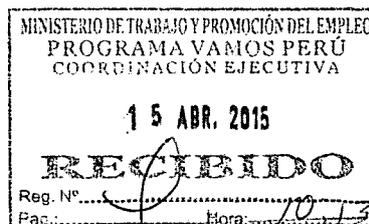
Fecha : Lima, **15 ABR. 2015**

Me dirijo a usted en atención al asunto y documentos de la referencia para informar lo siguiente:

1. Mediante el documento de la referencia d), el Gerente Académico de la ECAP SENATI, presenta el Silabo y estructura de costo del curso Operador de Maquinas de Confección Textil en Tejido de Punto para su revisión y aprobación el cual se desarrollara en la Región Ica, Chincha:
2. Con el documento de la referencia b), el Gerente de Capacitación para la Inserción Laboral y Certificación de Competencias Laborales solicita, en atención al documento de la referencia b), la aprobación del curso Operador de Maquinas de Confección textil en Tejido de Punto, precisando que la implementación del mismo se sustenta en la demanda laboral verificada y validada, que el local presenta las condiciones adecuadas para su ejecución y que el curso cumple con los requerimientos del Programa y del Plan Piloto aprobado en el convenio suscrito con la ECAP, por lo que solicita la evaluación de estructura de costo del curso con el fin de seguir el tramite respectivo.
3. De lo antes expuesto y con el documento de la referencia a), presentado por el Especialista en Liquidaciones a esta Gerencia, en el cual señala que el costo propuesto para el curso (i) Operador de Maquinas de Confección Textil en Tejido de Punto, *es menor con respecto al curso comparado*, y con la evaluación realizada por el área de capacitación, mediante las fichas de evaluación en donde indican que las herramientas e Instrumental, insumos, y otros costos que usaran para el presente curso son pertinentes, convenientes y adecuados de acuerdo a los objetivos del Programa, por lo que consideramos viable continuar con el tramite respectivo, en el marco de la normatividad vigente.

Atentamente,


DORA V. GRANDE ARROYO
 Gerente de la Unidad
 Gerencial de Administración
 PROGRAMA VAMOS PERÚ





RESOLUCIÓN DE COORDINACIÓN EJECUTIVA
PROGRAMA VAMOS PERÚ
Nº 07 -2015-MTPE/3/24.3/CE

Lima, 19 ENE. 2015

VISTOS; el Informe N° 002-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGCC de la Unidad Gerencial de Capacitación para la Inserción Laboral y Certificación de Competencias Laborales, el Informe N° 001-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGP de la Unidad Gerencial de Planificación, Presupuesto, Monitoreo y Evaluación y el Informe N° 003-2015-MTPE/3/24.3/CE/dga de la Profesional en Derecho del Programa Nacional para la Promoción de Oportunidades Laborales "VAMOS PERÚ"; y,

CONSIDERANDO:

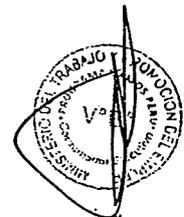
Que, mediante Decreto Supremo N° 016-2011-TR de fecha 19 de setiembre de 2011, modificado por Decretos Supremos N° 04-2012-TR y N° 013-2012-TR se crea el Programa Nacional para la Promoción de Oportunidades Laborales "VAMOS PERÚ", con el objeto de promover el empleo, mejorar las competencias laborales e incrementar los niveles de empleabilidad en el país, a través de los servicios de Capacitación Laboral, Asistencia Técnica para Emprendedores, Intermediación Laboral y Certificación de Competencias Laborales;

Que, mediante Resolución Ministerial N° 202-2012-TR de fecha 16 de agosto de 2012, se aprobó el Manual de Operaciones del Programa Nacional para la Promoción de Oportunidades Laborales "VAMOS PERÚ", modificado por Resolución Ministerial N° 215-2014-TR;

Que, el literal b) del artículo 19° del Manual de Operaciones del Programa Nacional para la Promoción de Oportunidades Laborales, contempla que la Unidad Gerencial de Capacitación para la Inserción Laboral y Certificación de Competencias Laborales tiene como función proponer y gestionar la suscripción de los convenios y/o contratos con entidades capacitadoras y/o certificadoras, así como implementar y supervisar su ejecución y cumplimiento;

Que, mediante el Informe N° 002-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGCC, la Unidad Gerencial de Capacitación para la Inserción Laboral y Certificación de Competencias Laborales señala que no se concretizó en el mes de diciembre de 2014, la transferencia de saldos proyectados de la UE – Programa Jóvenes a la Obra para atender la ampliación de las metas del plan piloto correspondiente al Convenio N° 25-2014 suscrito por el Programa Vamos Perú con la entidad SENATI; por lo que, no pudo ser posible la suscripción de la Adenda, de manera que, resulta necesario la modificación al plan piloto para actualizar el cronograma referencial del mismo para una adecuada ejecución.

Que, con el Informe N° 001-2014-MTPE/3/24.3/CE/UGP, la Unidad Gerencial de Planificación, Presupuesto, Monitoreo y Evaluación del Programa señala que la modificación planteada se enmarca con la normativa vigente que sustenta su accionar del Programa Vamos Perú, así como con el modelo operacional establecido en el anexo N° 02 del PP 0116 PROEMPLEO, lo cual permitirá contribuir con el logro de las metas multianuales de los indicadores de desempeño (a nivel de producto y de resultados específico), por lo que, concluye que se apruebe mediante Resolución la Modificación del Plan Piloto en el marco del art. 6 del D.S. N° 016-2011-TR modificado mediante Decreto Supremo N° 004-2012-TR y el literal m) del art. 11° del MOP del Programa Vamos Perú;



Que, a través del Informe N° 03-2015-MTPE/3/24.3/CE/CE/dga, la Profesional en Derecho, considera pertinente, de acuerdo a lo opinado por las áreas gerenciales, la aprobación de la propuesta de modificación del Plan Piloto Promoción de la acción público privada sectorial para el mejoramiento de la empleabilidad – Sector Industria por encontrarse enmarcado dentro de los objetivos del Programa Vamos Perú;

Que, en virtud a lo antes expuesto resulta pertinente aprobar el documento denominado "Modificación al Plan Piloto Promoción de la acción público privada sectorial para el mejoramiento de la empleabilidad –Sector Industria".

Con el visto de la Unidad Gerencial de Capacitación para la Inserción Laboral y Certificación de Competencias Laborales, la Unidad Gerencial de Planificación, Presupuesto, Monitoreo y Evaluación y la Profesional en Derecho del Programa "VAMOS PERU"; y en uso de las funciones conferidas en el inciso h) del artículo 6° del Decreto Supremo N° 016-2012-TR, modificado por los Decretos Supremos N° 04-2012-TR y N° 013-2012-TR y en concordancia con el artículo 11° inciso h) del Manual de Operaciones del Programa "VAMOS PERU";

SE RESUELVE:

Artículo 1°.- Aprobar la modificación al documento denominado "Plan Piloto Promoción de la acción público privada sectorial para el mejoramiento de la empleabilidad –Sector Industria" conforme al documento anexo.

Artículo 2°.- Disponer la publicación de la presente Resolución en el Portal Institucional Programa Nacional para la Promoción de Oportunidades Laborales "VAMOS PERÚ".

Regístrese y comuníquese.





JUAN SEBASTIAN VERASTEGUI MARCHENA
Coordinador Ejecutivo
PROGRAMA NACIONAL VAMOS PERÚ



Plan Piloto: Promoción de la acción público privada sectorial para el mejoramiento de la empleabilidad – Sector Industria



Programa Nacional para la Promoción de Oportunidades Laborales “Vamos Perú”

**Unidad Gerencial de Capacitación para la Inserción Laboral y Certificación de Competencias
Laborales-UGCC**

Diciembre, 2014



PERÚ Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo





Plan Piloto:
Promoción de la acción público privada sectorial para el mejoramiento de la empleabilidad –
Sector Industria

I. Antecedentes

El Programa Nacional para la Promoción de Oportunidades Laborales Vamos Perú, creado el 20 de septiembre de 2011, mediante Decreto Supremo N° 013-2011-TR, tiene como finalidad mejorar la empleabilidad de los trabajadores peruanos, hombres y mujeres. Para ello cuenta con tres líneas de acción: Capacitación para la inserción laboral, Certificación de competencias laborales, y Capacitación y asistencia técnica para el autoempleo.

A partir del año 2014, las acciones desarrolladas por el Programa Vamos Perú se enmarcan en el Presupuesto por Resultados, a través del Programa Presupuestal “Mejoramiento de la Empleabilidad e Inserción Laboral-PROEMPLO”, en el cual se establecen los productos, actividades y las modalidades operacionales de su implementación.

En el presente ejercicio 2014, el Programa Vamos Perú ha desarrollado las actividades programadas, atendiendo a sus beneficiarios mediante las actividades de Capacitación técnica básica para el grupo de edad de 30 a más años y Certificación de Competencias Laborales adquiridas mediante la experiencia, que corresponden al Producto “Personas con competencias para el empleo dependiente”.

Estas actividades han permitido brindar capacitación laboral a 3,000 personas y evaluar las competencias laborales de 2,500 personas, aproximadamente. Los resultados del mejoramiento de las competencias de las personas atendidas, se evaluarán progresivamente, midiendo los niveles de inserción laboral formal que logran.

Cumplida esta etapa por el Programa Vamos Perú, en la implementación del Programa Presupuestal “Mejoramiento de la Empleabilidad e Inserción Laboral-PROEMPLO”, en la etapa final del año, el Programa cuenta con saldos presupuestales que le permiten desarrollar actividades adicionales, cuyo finalidad se ha visto por conveniente dirigirla al desarrollo de nuevas y más eficiente alternativas para la prestación del servicio de capacitación para la inserción laboral de los beneficiarios.

II. Problemática a resolver

En el marco del Programa Presupuestal “Mejoramiento de la Empleabilidad e Inserción Laboral-PROEMPLO”, el servicio de capacitación laboral se brinda mediante la ejecución de tres actividades: Determinación de la oferta formativa y competencias a certificar¹, Promoción de los servicios de capacitación y focalización de beneficiarios, y Capacitación técnica básica para el empleo dependiente.

La Actividad Determinación de la oferta formativa y competencias a certificar, comprende las acciones para identificar los perfiles ocupacionales de mayor demanda por parte de las empresas, en los cuales se ofrecerán cursos de capacitación laboral a los beneficiarios del Programa, incluyendo la información del mercado laboral y la dinámica económica regionales elaborados por la dirección de Estudios Socio Económicos Laborales del MTPE y el acercamiento empresarial mediante el cual el personal del Programa y la VUPE obtienen información de las empresas sobre sus expectativas de

¹ La determinación de la oferta formativa corresponde al servicio de Capacitación Laboral, y la determinación de competencias a certificar al servicio de Certificación de Competencias Laborales.



contratación a corto plazo. Comprende también el proceso de selección de las entidades de capacitación.

La Actividad Promoción de los servicios de capacitación y focalización de beneficiarios, comprende las acciones para dar a conocer la oferta de capacitación laboral, focalizar potenciales beneficiarios y acreditar a los beneficiarios que accederán a la capacitación. Su ejecución parte la focalización geográfica de la intervención del Programa, y de la gestión de alianzas estratégicas con las institucionales locales. Por razones presupuestarias, el Programa Vamos Perú ha delegado progresivamente la promoción y focalización en las entidades de capacitación, adoptando un rol de acreditador, revisando y verificando los expedientes presentados por las entidades de capacitación.

La Actividad de Capacitación técnica básica para el empleo dependiente, comprende el desarrollo de los cursos de capacitación laboral, a través de las entidades de capacitación seleccionadas, la implementación de la capacitación según los sílabos y estructuras de costo aprobadas y la supervisión técnica en todas las etapas del proceso.

Siendo la inserción laboral, el resultado esperado de PROEMPLO, los beneficiarios de capacitación laboral, reciben también los servicios de Asesoría para la Búsqueda de Empleo (ABE), mediante talleres normados por la Dirección General del Servicio Nacional del Empleo, y de Intermediación Laboral que deben estar a cargo de vinculadores laborales del Programa y de la Ventanilla Única de Promoción del Empleo-VUPE, mientras los Talleres ABE son encargados también a las entidades de capacitación.

En la implementación de estas actividades, de acuerdo con las modalidades operacionales establecidas en el Programa Presupuestal "Mejoramiento de la Empleabilidad e Inserción Laboral-PROEMPLO", durante el presente ejercicio, el Programa Vamos Perú ha encontrado algunas dificultades que limitan los resultados de inserción laboral esperados, entre los más importantes tenemos:

- El riesgo de desfase entre la temporalidad de la demanda de trabajadores por parte de las empresas, y la implementación de los cursos de capacitación para contar con beneficiarios egresados oportunamente, para lo que se requiere coordinar los procesos de selección de entidades de capacitación y acreditación de beneficiarios.
- La débil vinculación de las empresas con el proceso de capacitación laboral, en todas sus etapas, lo que contribuye a la falta de compromiso para cumplir con la demanda de vacantes formulada al inicio del curso.
- Uno de los factores más importantes de esta débil vinculación, es el poco conocimiento que tienen las empresas de los niveles de calidad que ofrecen las entidades de capacitación, cuando no desconfían de ellas. Incluso, cuando la empresa formula su demanda, desconoce cuál será la entidad de capacitación responsable de implementar los cursos.
- Otro factor importante de esta débil vinculación, por el lado de las entidades de capacitación, es el poco conocimiento que tienen estas, sobre las necesidades de las empresas de su ámbito de influencia.
- La prioridad de las entidades de capacitación por "llenar las aulas", por sobre la calidad y oportunidad del servicio, hace que el proceso de focalización resulte deficiente o requiera un alto costo de supervisión, pues los potenciales beneficiarios son en su mayoría captados por las entidades de capacitación. Asimismo, las entidades de capacitación privilegian la cantidad de egresados y no la de insertados. Recientemente se está exigiendo por convenio la inserción de un porcentaje de los egresados como parte de los servicios de las entidades de capacitación, sin embargo, las experiencias muestran en algunos casos significativos





esfuerzos por conseguir las metas, y en otros verdadera falta de capacidad para dicho fin, destacándose en todos los casos la poca vinculación con las empresas.

Respecto al público objetivo del Programa Presupuestal, este se encuentra segmentado por grupos de edades, de 15 a menos de 18 años, de 18 a 25 años, de 25 a 29 años, y de 30 a más años de edad. De acuerdo con las modalidades operacionales de la actividad Capacitación técnica básica para el empleo dependiente, el programa Vamos Perú atiende al grupo de 30 a más años de edad, y el Programa Jóvenes a la Obra, a los grupos de menos de 30 años.

Esta segmentación también genera algunas dificultades en la implementación del servicio y el cumplimiento de los objetivos y resultados del Programa presupuestal, siendo las más importantes:

- Existen ámbitos de intervención donde la oferta formativa del Programa Jóvenes a la Obra, se orienta esencialmente a jóvenes que recién se incorporan al mercado laboral, perjudicando las posibilidades de acceso de los jóvenes con experiencia laboral, que corresponden principalmente al grupo de 25 a 29 años de edad.
- La oferta formativa del Programa Jóvenes a la Obra consiste de cursos que superan las 200 horas de clase, lo que significa una permanencia en el aula de aproximadamente dos meses y medio, tiempo al cual se deben sumar los talleres de habilidades básicas y transversales para el empleo, exigiendo un tiempo demasiado largo para alguien que necesita trabajar por encontrarse desempleado, o mejorar sus ingresos por encontrarse subempleado.
- Esta larga duración se debe a que los cursos de capacitación del Programa Jóvenes a la Obra, no toman en cuenta la experiencia previa de los beneficiarios, aspecto de mayor incidencia en los jóvenes a de 25 a 29 años.

En los aspectos operativos de la capacitación, existen ciertas prácticas o estándares por parte de los programas de empleo, relacionados con la logística particular de cada curso, entre ellos:

- El número de beneficiarios por aula, regulado en 20 o 25. Este estándar responde a criterios de economías de escala en cuanto al número mínimo y a eficiencia pedagógica en cuanto al máximo.
- Sin embargo, también tiene una estrecha relación con las capacidades administrativas y de gestión de las entidades de capacitación, que implementan los cursos *ad hoc* a las necesidades del Programa, es decir, no son cursos que ofrezcan regularmente o que puedan ofrecer a otro público, por lo que les exige una logística y gestión especiales, que solo se justifica asegurando un número mínimo de personas atendidas.
- Salvo contadas excepciones, el ámbito de intervención de las entidades de capacitación se restringe a una o algunas provincias de una región, con lo que el potencial de focalización de beneficiarios y acercamiento empresarial también se ve restringido.
- Esta limitación del ámbito de intervención, representa también un alto riesgo para el éxito de la inserción laboral del convenio ante un evento que limite o disminuya las oportunidades laborales en dicho ámbito, como por ejemplo, la cancelación o retraso de un proyecto de inversión.

III. Finalidad

La presencia de estas dificultades, que se estima persistirá en el futuro próximo, conduce a desarrollar experiencias que permitan poner a prueba nuevas modalidades de vinculación entre el Programa Vamos Perú, entidades de capacitación, empresas y beneficiarios. Por ello se propone el presente Plan Piloto, con la finalidad de **contribuir al diseño de nuevas modalidades operacionales**



del Programa Presupuestal PROEMPLEO y mejorar las actuales modalidades para la implementación del servicio de capacitación para la inserción laboral.

IV. Objetivo General

“Mejorar la articulación entre la empresa, la entidad de capacitación y los buscadores de empleo, para una capacitación laboral más eficiente en términos de calidad y logros de inserción laboral”

V. Objetivos específicos

- a) Proponer las modalidades operativas de una nueva forma de implementación del servicio de capacitación para la inserción laboral en el marco del Programa Presupuestal PROEMPLEO.
- b) Mejorar las capacidades de las entidades de capacitación para el acercamiento empresarial como estrategia para alinear la oferta formativa a las necesidades del mercado.
- c) Empoderar el servicio de capacitación laboral del Programa Vamos Perú como fuente eficaz de mano de obra de las empresas locales.
- d) Fortalecer la capacidad del servicio de capacitación laboral del Programa Vamos de vincular su oferta formativa al mercado laboral local.
- e) Promover entre las empresas locales los servicios del Programa Vamos Perú y la VUPE.

VI. Resultados esperados

Con la ejecución del Plan Piloto se espera identificar modalidades operacionales válidas en los siguientes aspectos:

- a. Pertinencia y viabilidad de alianzas entre las empresas demandantes de trabajadores y las entidades de capacitación de su entorno.
- b. Eficacia de la autofocalización de beneficiarios ante la oferta de capacitación con inserción laboral ofrecida por alianzas entre empresas y entidades de capacitación.
- c. Eficacia de la capacitación en términos de reducir el nivel de deserción de beneficiarios.
- d. Eficacia de la concentración sectorial de la oferta formativa.
- e. Aporte de la información generada por la DISEL en el marco de PROEMPLEO, al diseño de la oferta formativa del Programa presupuestal.
- f. Respuesta del público joven del grupo de 25 a 29 años de edad, con experiencia laboral, a las estrategias diseñadas para el público adulto (de 30 a más años de edad).

Se espera lograr un nivel de 95% de egresados aprobados y una inserción laboral de 60% de estos, en un plazo promedio de tres meses desde el término de la capacitación. Estos indicadores significan un menor nivel de desertores y desaprobados a los estimados del Programa Presupuestal PROEMPLEO; y en cuanto a la inserción laboral es mayor en 10 puntos porcentuales a lo requerido por PROEMPLEO.

VII. Oferta formativa

Durante el año 2014, el Programa Vamos Perú ha brindado capacitación laboral en 8 departamentos: Lima, Arequipa, Ayacucho, Huancavelica, Ica, Junín, Lambayeque y Piura, con una meta física total programada de 2,579 persona egresadas aprobadas, para las cuales se han suscrito convenios por 3,055 vacantes de capacitación laboral.





A la fecha, para atender a los beneficiarios, se han organizado 117 grupos de capacitación, que de acuerdo con los perfiles ocupacionales al que están dirigidos, corresponden a las siguientes ramas de actividad:

- Construcción civil: 17 grupos.
- Telecomunicaciones: 24 grupos.
- Agricultura, agroindustria: 30 grupos.
- Servicios: 31 grupos.
- Manufactura: 17 grupos.

Menos de la mitad de los grupos (47: Agricultura, agroindustria y Manufactura) corresponden a las ramas o subsectores de actividad analizados por la Dirección de Estudios socio Económicos Laborales (DISEL) del MTPE, a través de la Encuesta de Demanda Ocupacional², posiblemente porque los resultados de la encuesta se publicaron en julio de 2014, y la mayoría de convenios fue gestionado con anterioridad, debiendo recurrir las áreas responsables del Programa Vamos Perú a análisis propios, con información secundaria, y a las fichas empresariales obtenidas mediante el acercamiento empresarial realizado por el personal de las Unidades Zonales del Programa.

La encuesta ha sido elaborada en los departamentos de Lima, Ica, Piura, La Libertad, Lambayeque, Arequipa y Callao. Las principales conclusiones de la encuesta, son las siguientes:

- En el Sector Industria, se demandarían entre julio de 2014 y junio 2015 un total de 47,183 trabajadores, de los cuales el 4,9% serían personas con discapacidad. Asimismo, el requerimiento por subsector de la industria es liderado por la industria de bienes de consumo con una demanda futura de 40,300 trabajadores, seguido por la industria de bienes de capital 3 464 trabajadores y la industria de bienes intermedios con 3,419 trabajadores.
- Las ocupaciones más requeridas por las empresas de la industria de bienes de consumo se encuentran relacionadas con el dinamismo de la agroindustria como los de peones de labranza y peones agropecuarios; peones de montaje, embaladores manuales y otros peones de la industria manufacturera; obreros de la conservación de alimentos, entre otras.
- En cambio en la industria de bienes intermedios serían peones de montaje, embaladores manuales y otros peones de la industria manufacturera, así como los obreros de tratamientos químicos y trabajadores asimilados.
- En la industria de bienes de capital, toman relevancia las ocupaciones como soldadores chapistas, caldereros y montadores de estructuras metálicas, entre otras.
- En el sector industria, el grupo ocupacional más requerido por las empresas sería el de obreros (42 978).
- En cuanto al nivel educativo, el 87,0% de los trabajadores que se demandarían deberán contar con nivel de educación hasta secundaria. Además, las empresas del sector considerarían indiferente la edad y el sexo del trabajador en la contratación de los mismos.
- En el sector industria, en el departamento de Lima, el 40.6% requiere personal joven (hasta 29 años); en Ica, la edad es indiferente, al igual que en La Libertad, Piura y Lambayeque. En Arequipa, la preferencia por jóvenes es en el 31.3% de los puestos, y por adultos en el 29.1%, mientras que en el Callao, 39.0% por jóvenes y 15.3 por adultos.

En cuanto a los perfiles ocupacionales requeridos por el sector industria se tiene que en el caso de los obreros, las ocupaciones más demandadas serían:

² Principales resultados de la Encuesta de Demanda Ocupacional en el Sector Industria, MTPE, 2014. http://www.mintra.gob.pe/archivos/file/estadisticas/peel/publicacion/2014/resultados_edo_industria_2014.pdf



- Peones de labranza y agropecuarios (12,304)
- Peones de montaje, embaladores manuales y otros peones de la industria manufacturera (7,642)
- Obreros de la conservación de alimentos (5,150)
- Cosedores, bordadores y trabajadores asimilados (3,309)
- Soldadores, chapistas, caldereros y montadores de estructuras metálicas (1,700)

Estas ocupaciones concentran el 70% de los obreros demandados. De este grupo, el 17,4% se requiere con experiencia laboral y capacitación específica, y el 36,0% sólo con experiencia laboral para su desempeño.

En el caso de la **industria de bienes de consumo**, los cursos de capacitación solicitados por parte de las empresas serían aquellos relacionados a las buenas prácticas de manufactura, costura recta, manejo de máquinas de confección textil, costura de prendas de algodón, técnicas de ventas, entre otros. En las empresas de la **industria de bienes intermedios**, los cursos de capacitación que el personal deberá tener serían aquellos asociados a la seguridad y salud en el trabajo, soldadura industrial, especialista en mantenimiento preventivo, tecnología del concreto, mecánica básica y técnicas de ventas, entre otros cursos.

De acuerdo a la EDO, la demanda de trabajo futura del sector industria se concentra en la zona costera del país, liderada por los departamentos de Lima, Ica, Piura, La Libertad, Lambayeque, Arequipa y la Provincia Constitucional del Callao, los cuales concentrarían un total de 44 mil 556 trabajadores, es decir, un 94,4% del total nacional, esto se deberá a la mayor concentración de empresas en estos departamentos. En el resto de departamentos se puede apreciar claramente que se forman grupos comunes en cuanto a la magnitud de los requerimientos futuros de personal. Así, en orden de importancia, el segundo grupo lo conforman los departamentos de la zona central del país: Ancash, Junín, Cusco, Ucayali, además de San Martín. En el tercer grupo se encuentran los departamentos de Madre de Dios, Apurímac y Cajamarca, donde los requerimientos variarían entre 50 y 100 trabajadores. Finalmente, los departamentos que no han sido mencionados, no superarían una demanda laboral de 50 trabajadores.

De acuerdo a lo expuesto, la oferta formativa del Plan Piloto se estructuraría de acuerdo a los perfiles ocupacionales identificados en la Encuesta de Demanda Ocupacional en el Sector Industria 2014, y a los cursos de capacitación solicitados por parte de las empresas, siguiendo los procedimientos descritos en el presente documento.

VIII. Selección de la entidad de capacitación

De acuerdo con la problemática que se busca resolver, la entidad de capacitación seleccionada debe reunir las siguientes características:

- Entidad educativa de nivel superior, de derecho público, con el fin de suscribir un convenio de cooperación para la implementación del Plan Piloto.
- Experiencia en capacitación laboral.
- Especialidades académicas acorde con la demanda del sector industria.
- Cobertura multirregional, con capacidad operativa en al menos los principales departamentos según su producción en el sector industria.

Según la **primera característica**, se cuenta con las universidades nacionales, institutos de educación superior tecnológica públicos y entidades de capacitación sectoriales, es decir aquellas cuya función educativa depende de un sector distinto a Educación, como es el caso de SENCICO, CENFOTUR y



SENATI. Según la **segunda característica**, se cuenta con las universidades nacionales que ya tienen experiencia en capacitación laboral con los programas de empleo, al igual que los institutos tecnológicos; asimismo, las entidades de capacitación sectoriales, que por función desarrollan capacitación laboral. Según la **tercera característica**, se cuenta con las Universidades Nacionales que cuentan con facultades de ingeniería, con algunos institutos tecnológicos, y entre las entidades sectoriales, con SENATI, pues CENFOTUR se especializa en el sector servicios, y SENCICO en el sector construcción. Según la **cuarta característica**, se cuenta con algunas universidades que tienen experiencia con los programas de empleo en la implementación de capacitación laboral en Lima y regiones; sin embargo, no cuentan con capacidad operativa, pues deben alquilar aulas y talleres cuando se desplazan fuera de su sede institucional.

La entidad que cumple con las características propuestas es el Servicio Nacional de Adiestramiento en Trabajo Industrial (SENATI). El Servicio Nacional de Adiestramiento en Trabajo Industrial SENATI, conforme a la Ley N° 26272, modificada por la Ley N° 29672, es una persona jurídica de derecho público, con autonomía técnica, pedagógica, administrativa y económica, con patrimonio propio, de gestión privada, que tiene por finalidad proporcionar formación profesional y capacitación a los trabajadores de las actividades productivas.

El SENATI cuenta con las siguientes especialidades:

- Administración Industrial
- Agroindustria
- Artes Gráficas
- Confecciones
- Electrotecnia
- Hotelería y turismo
- Industria alimentaria
- Informática
- Joyería, orfebrería y platería
- Mecánica automotriz
- Metalmecánica
- Tecnologías ambientales
- Textil

La cobertura geográfica de SENATI alcanza las 26 regiones del país, a través de 14 zonales, que su vez agrupan Centros y Unidades de formación profesional en 64 ciudades y distritos. Las zonales son las siguientes:

- Zonal Ancash
- Zonal Arequipa - Puno
- Zonal Cajamarca sur - Amazonas
- Zonal Cusco - Apurímac - Madre de Dios
- Zonal Ica - Ayacucho
- Zonal Junín - Pasco - Huancavelica
- Zonal La Libertad
- Zonal Lambayeque - Cajamarca norte
- Zonal Lima - Callao
- Zonal Loreto
- Zonal Moquegua - Tacna
- Zonal Piura - Tumbes
- Zonal San Martín



- Zonal Ucayali - Huánuco

El SENATI se encuentra inscrito en el Registro de entidades de capacitación del Programa Vamos Perú, desde el 10 de noviembre de 2009³, acreditando desde ese entonces, 32 sedes operativas en 16 regiones.

La alternativa más próxima es el Servicio Nacional de Capacitación en la Industria de la Construcción (SENCICO), que cuenta con 12 gerencias zonales con cobertura en 11 departamentos, además de Lima y Callao. Sus especialidades de capacitación corresponden a perfiles ocupacionales de construcción civil y afines. En la medida que en el futuro se cuente con la Encuesta de Demanda Ocupacional en el Sector Construcción podría plantearse un plan piloto para dicho sector; no obstante, el Programa Vamos Perú viene trabajando con SENCICO en el servicio de evaluación y certificación de competencias laborales, en los departamentos de Arequipa, La Libertad, Lambayeque, Tacna y Tumbes, para atender a 1,660 beneficiarios.

En un siguiente nivel se encuentra el Centro de Formación en Turismo (CENFOTUR), que cuenta con 4 sedes con cobertura en 4 departamentos incluyendo Lima. Sus especialidades de capacitación corresponden a perfiles ocupacionales de Servicios de hotelería y restaurantes y afines. Actualmente el Programa Vamos Perú viene trabajando también con CENFOTUR en el servicio de evaluación y certificación de competencias laborales, en los departamentos de Lima, Lambayeque, La Libertad, Arequipa, Cusco Piura y Ancash, para atender a 1,295 beneficiarios.

IX. Beneficiarios y metas físicas

Los beneficiarios del plan piloto pertenecen al público objetivo del Programa Presupuestal "Mejoramiento de la Empleabilidad e Inserción Laboral-PROEMPLEO", y deberán cumplir con las siguientes características y requisitos:

- Personas desempleadas o subempleadas, deberán acreditar mediante documento que su último ingreso no supera los S/. 2,000 mensuales.
- Experiencia laboral en la especialidad de la capacitación, acreditada mediante documentos de trabajo. En caso de trabajar de manera dependiente pero informal, deberá presentar una declaración jurada, la que será verificada mediante una visita.
- Nivel educativo mínimo acorde con los requisitos del curso específico.
- Nivel educativo máximo, secundaria completa.
- Edad mínima: 25 años. Edad máxima: acorde con los requisitos del curso específico.

El plan atenderá un total de 1,200 beneficiarios, distribuidos de la manera siguiente:

- Lima y Callao: 400 beneficiarios.
- Piura: 200 beneficiarios.
- Lambayeque: 150 beneficiarios.
- Arequipa: 200 beneficiarios.
- Ancash: 50 beneficiarios.
- Cajamarca: 50 beneficiarios.
- Junín: 50 beneficiarios.
- Ica: 100 beneficiarios.

³ En esa fecha la entidad vigente era el Programa Revalora Perú, hoy Programa Vamos Perú



Las regiones seleccionadas corresponden a aquellas donde el Programa ha intervenido durante el ejercicio 2014, y cuentan con meta en la estructura funcional programática en la actividad de capacitación laboral. Asimismo, se ha tomado en cuenta que corresponden a regiones evaluadas en la EDO, y en el caso de Ancash, Junín y Cajamarca, se ha tomado en cuenta que son regiones que corresponden a los grupos de regiones con menor demanda ocupacional, incluyéndolas con una meta menor, a efectos de evaluar el potencial de inserción laboral que se lograría mediante el proceso de acercamiento empresarial.

Asimismo, para la determinación de los cursos que se ofrecerán en cada departamento, se tomará en cuenta las especialidades con que cuenta la respectiva Zonal de SENATI, según el siguiente detalle:

Departamento	Familias ocupacionales
Lima y Callao	Textil y Confecciones, Metalmecánica. Electrotecnia, Mecánica Automotriz, Industria alimentaria, Industria Gráfica, Cocina, Administración, Computación e Informática
Arequipa	Confecciones, Metalmecánica, Electrotecnia, Mecánica Automotriz, Industria Alimentaria, Administración
Piura	Textil, Metalmecánica. Electrotecnia, Mecánica Automotriz, Agroindustria, Industria Alimentaria, Administración
Lambayeque	Textil, Metalmecánica. Electrotecnia, Mecánica Automotriz, Agroindustria, Industria Alimentaria, Administración, Computación e Informática
Ica	Textil, Metalmecánica. Electrotecnia, Automotriz, Cocina, Administración, Computación e Informática
Ancash	Confecciones, Metalmecánica. Electrotecnia, Mecánica Automotriz, Administración, Computación e Informática
Cajamarca	Confecciones, Metalmecánica. Electrotecnia, Maquinaria Pesada, Mecánica Automotriz, Industria Alimentaria, Administración, Computación e Informática
Junín	Textil, Metalmecánica. Electrotecnia, Automotriz, industria alimentaria, Computación e Informática

X. Costo y financiamiento del Plan Piloto

El costo del Plan Piloto asciende a S/. 1'680,000, como resultado de un costo unitario de S/. 1,400.00 por beneficiario. La determinación del costo unitario obedece a los siguientes criterios:

1. El costo unitario promedio por beneficiario de los convenios celebrados durante el ejercicio 2014, asciende a S/. 1,230.00 resultante del valor total de convenios por S/. 3'424,391.26 para atender a 2,785 personas.
2. El costo unitario promedio por beneficiario asignado en el presupuesto institucional programado para el año 2015, asciende a S/. 1,638.84.
3. El promedio de ambos costos es S/. 1,434.00 en base a lo cual se establece el costo promedio unitario de S/. 1,400.00 para el presente Plan Piloto.

Durante la implementación del Plan Piloto, la entidad de capacitación formulará los sílabos y estructuras de costo cuya demanda sea identificada, según la estructura y contenidos del Anexo 1 del presente. El costo de un curso se elabora sobre la base de grupos de 20 a 25 participantes, de manera tal que el costo total del curso dividido entre el número de participantes arroja el costo unitario por beneficiario.



PERU

Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo



Programa Nacional para la Promoción de Oportunidades Laborales

Se prevé que existirán cursos que por sus características tendrán un costo mayor al promedio, así como otros tendrán un menor costo, cuya sumatoria deberá arrojar el costo promedio estimado por alumno, es decir S/. 1,400.00.

Independientemente de que el costeo de un curso se realiza según el número de participantes, su ejecución puede realizarse con un número menor, en cuyo caso el costo promedio no podrá variar. Para ello la entidad de capacitación se encuentra facultada a desarrollar la capacitación para los beneficiarios del Programa Vamos Perú, de manera concurrente con otros usuarios suyos o beneficiarios de otros programas sociales.

El Programa autorizará la realización de grupos de capacitación, manteniendo el costo promedio autorizado.

El financiamiento del Plan se realizará a través de un convenio suscrito con la entidad de capacitación, a través del cual se otorgará el financiamiento en las siguientes proporciones:

- Un primer desembolso equivalente al 60% del monto total del financiamiento del convenio.
- Un segundo desembolso equivalente al 40% del monto total del financiamiento al concluir la capacitación; este desembolso podrá fraccionarse según avance.

Se define como beneficiario que ha concluido la capacitación, a la persona que asistió a más del 75% de las clases programadas, pudiendo haber aprobado o desaprobado. El Programa no asumirá costos por los beneficiarios que hubieran desertado, sin embargo, por fines estadísticos estos deben ser registrados.

Las metas y el financiamiento por región y por ejercicio se presentan en el cuadro siguiente:

Región	Beneficiarios	Costo total	Adelanto 2014	Previsión 2015
Lima y Callao	400	560,000	336,000	224,000
Arequipa	200	280,000	168,000	112,000
Piura	200	280,000	168,000	112,000
Lambayeque	150	210,000	126,000	84,000
Ica	100	140,000	84,000	56,000
Junín	50	70,000	42,000	28,000
Ancash	50	70,000	42,000	28,000
Cajamarca	50	70,000	42,000	28,000
Totales	1,200	1,680,000	1,008,000	672,000

XI. Operatividad



Proceso	Calendario referencial	Productos	Acciones y responsables
Acciones preparatorias			
Aprobación y ampliación de Plan Piloto	1 al 31 de diciembre de 2014	Plan Piloto aprobado	La UGCC propone el Plan, la CE lo aprueba con informe y visto bueno de UGPP
Suscripción de convenio y adenda con entidad de capacitación	10 al 31 de diciembre de 2014	Resolución de aprobación del Plan Piloto	Resolución de Coordinación Ejecutiva con visto bueno de UGCC, UGPP y UGA
Asignación de recursos del Plan Piloto	16 al 31 de diciembre de 2014	Convenio suscrito	La Entidad de capacitación suscribe convenio y remite al Programa
		Financiamiento del 60%	UGA remite a Unidad Ejecutora N° 002 convenio para opinión legal
		Previsión presupuestal del 40%	Con opinión legal favorable CE suscribe convenio UGA solicita certificación presupuestal a UGP y previsión presupuestal
Presentación del Plan Piloto	05 al 23 de enero de 2014	Conferencia de prensa	UGA solicita certificación presupuestal a UGA-UE compromiso y devengado por el adelanto de 60% La Oficina de Imagen Institucional y Comunicaciones coordina con el Despacho Ministerial La CE organiza conferencia de prensa con asistencia de la entidad de capacitación
Acciones de implementación			
Acercamiento empresarial	26 de enero al 27 de febrero de 2015	Evento empresarial	La CE organiza eventos en coordinación con Despacho Viceministerial y Unidades Zonales respectivas, convoca a SNI, CCI y empresas locales
		Fichas de demanda empresarial	Las UZ levantan fichas de demanda empresarial
		Convenios de capacitación e inserción laboral	UZ proponen convenios de capacitación e inserción laboral con empresas, UGCC elabora informe técnico para suscripción por CE
		Descriptores de curso	UGCC elabora descriptores de curso y remite a entidad de capacitación
Elaboración de módulos de capacitación	02 de marzo al 30 de abril de 2015	Sílabos y estructura de costos por curso	Entidad de capacitación elabora sílabos y estructuras de costo de cursos
		Resolución de aprobación de curso	UGCC elabora informe técnico





			UGA elabora informe de análisis de costos Con visto bueno de UGCC, UGA y UGP, CE aprueba sílabos y estructura de costos con RCE. UZ registra potenciales beneficiarios y realiza verificación domiciliaria UZ registra potenciales beneficiarios en el SISREG UGCC verifica registro y acredita beneficiarios UZ remite a entidad lista de beneficiarios por curso Entidad de capacitación acredita plana docente por curso Entidad de capacitación solicita apertura de grupo UGCC autoriza apertura de grupo en el SISREG y comunica a entidad de capacitación Entidad de capacitación acredita usuario del SISREG UZ registra asistencia de beneficiarios Entidad de capacitación ejecuta capacitación y evalúa a beneficiarios Entidad de capacitación registra notas y certificados entregados Entidad de capacitación emiten informes finales de grupos de capacitación CE coordina clausura de cursos con DM UZ organizan clausura en coordinación con entidad de capacitación UGCC acredita facilitadores de talleres ABE UGCC proporciona materiales de talleres ABE UZ registran asistencia a talleres ABE UZ recogen fichas de beneficiarios VUPE registra en bolsa de trabajo a los beneficiarios UZ realizan acercamiento empresarial y registran fichas en SILNET UZ registran acciones de intermediación
Focalización y acreditación de beneficiarios	02 de marzo al 31 de mayo de 2015	Registro de beneficiarios Beneficiarios acreditados Lista de participantes por curso	
Apertura de grupos de capacitación	15 de marzo al 15 de junio de 2015	Autorización de inicio Registro de curso en el SISREG	
Ejecución de cursos de capacitación	15 de marzo al 15 de agosto de 2015	Registro de asistencia Registro de notas Registro de certificados	
Entrega de certificados	1 de mayo al 15 de agosto de 2015	Informes finales de cursos Clausura de cursos	
Talleres ABE	15 de abril al 15 de julio de 2015	Talleres ABE Registro de asistencia de Talleres ABE	
Bolsa de Trabajo	15 de abril al 15 de julio de 2015	Beneficiarios inscritos en Bolsa de Trabajo	
Intermediación Laboral	1 de abril al 30 de septiembre de 2015	Registro de demanda empresarial Registro de intermediación	





PERU

Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo

Vamos Perú
Por la productividad y competitividad de las empresas y el empleo

Evaluación de convenios de inserción	1 de septiembre a 31 de diciembre de 2015	Registro de inserción laboral	UGCC evalúa inserción por empresa
Sistematización	1 al 31 de diciembre de 2015	Modalidades operacionales validadas	UGCC evalúa eficiencia de modalidades operacionales aplicadas

Siglas:

- CE Coordinación Ejecutiva
- DM Despacho Ministerial
- UGCC Unidad Gerencial de Capacitación para la Inserción Laboral y Certificación de Competencias Laborales
- UGPP Unidad Gerencia de Planificación, Presupuesto, Monitoreo y Evaluación
- UGA Unidad Gerencia de Administración
- UE 002 Unidad ejecutora 002 Programa Nacional de Empleo Juvenil Jóvenes a la Obra
- OGETIC Oficina General de Estadísticas, Tecnologías de la Información y Comunicaciones
- SISREG Sistema de Registro
- UZ Unidad Zonal
- VUPE Ventanilla Única de Promoción del Empleo
- AST Área de Supervisión Técnica
- SIN Sociedad Nacional de Industrias
- CCI Cámara de Comercio e Industria
- RCE Resolución de Coordinación Ejecutiva



		Registro de inserción laboral.	VUPE registra inserción de beneficiarios
Elaboración de informes finales	1 al 31 de octubre de 2015	Informes finales de cursos	Entidad de capacitación emite informes finales de grupos UZ verifican informes finales y emiten informe técnico AST verifica informes finales e informe de UZ y emite informe UGCC solicita a UGA liquidación de grupos.
		Liquidación de Convenio	
Acciones de supervisión			
Supervisión preventiva	2 al 27 de febrero de 2015	Áreas de capacitación aprobadas	Entidad de capacitación comunica las instalaciones que utilizarán en cada región UZ realiza supervisión preventiva
Supervisión inicial	1 de marzo al 30 de junio de 2015	Grupos de capacitación autorizados	UZ realiza supervisión inicial por grupo solicitado por la entidad de capacitación UGCC acredita supervisor de UZ por cada sede de capacitación
Supervisión de proceso	15 de marzo al 15 de agosto de 2015	Supervisión de capacitación	Supervisor verifica plana docente, horarios, desarrollo del sílabo y entrega de materiales Supervisor registra asistencia en SISREG UZ realiza encuesta de satisfacción
Supervisión final	1 al 31 de octubre de 2015	Liquidación de cursos	UZ verifica informes finales, registro de asistencia, registro de notas, registro de entrega de certificados, actas de entrega de materiales AST refrenda informe final UGCC solicita liquidación de grupo.
Acciones de evaluación y sistematización			
Evaluación de inserción laboral	1 de septiembre a 31 de diciembre de 2015	Reporte de inserción laboral	UGCC emite el reporte de grupos de capacitación ejecutados UGP elabora reporte de beneficiarios egresados aprobados y solicita a OGETIC cruce con la base de datos de T-Registro y Planilla electrónica OGETIC emite reporte, UGP incorpora información de inserción a SISREG UGCC evalúa inserción por grupo de capacitación





PERÚ

Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo

Trabajo

Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo

“DECENIO DE LAS PERSONAS CON DISCAPACIDAD EN EL PERÚ”
“AÑO DE LA DIVERSIFICACIÓN PRODUCTIVA Y DEL FORTALECIMIENTO DE LA EDUCACIÓN”

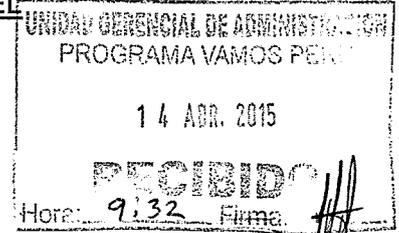
INFORME N° 007-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGA/EL

A : DORA VERÓNICA GRANDE ARROYO
Gerente de la Unidad Gerencial de Administración
Programa Vamos Perú

De : FRANK ISRAEL MOSCOSO CÁCERES
Área de Liquidaciones

Asunto : Aprobación de curso operador de Maquinas de Confección Textil en Tejido de Punto - ECAP SENATI – sede Ica del Convenio N° 25-2014-Vamos Perú.

Referencia : a) Memorando N° 203-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGCC 08.04.2015
b) Informe N° 077-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGCC/ACL 08.04.2015
c) Informe N° 045-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGCC/SUP 08.04.2015
d) Memorando N° 23-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGCC/AIL 08.04.2015
e) Carta RE)2.039.2014.DN/GA 06.04.2015
f) Memorando N° 10-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGCC/AIL 30.01.2015



Fecha : Lima, 13 de Abril del 2015

Me dirijo a usted a fin de informar el resultado de la comparación de las estructuras de costos para la Aprobación del curso Operador de Maquinas de Confección Textil en Tejido de Punto - ECAP SENATI – sede Ica del Convenio N° 25-2014-Vamos Perú, de la propuesta Técnica – Económica para el servicio de Capacitación e Inserción Laboral.

I. ANTECEDENTES.

- 1.1 Mediante Decreto Supremo N° 016-2011-TR, el Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo se crea el Programa Nacional para la Promoción de Oportunidades Laborales Vamos Perú, con el objeto de promover el empleo, mejorar las competencias laborales e incrementar los niveles de empleabilidad del país.
- 1.2 El 18 de diciembre del 2014, se suscribe el Convenio de Cooperación Institucional entre el Programa Vamos Perú y el Servicio Nacional de adiestramiento en trabajo industrial – SENATI, con el fin de brindar el servicio de capacitación laboral a favor de los beneficiarios del Programa Vamos Perú, a fin de contribuir a promover el empleo, mejorar las competencias laborales e incrementar los niveles de empleabilidad de los trabajadores del País, para lo cual la Entidad brindara capacitación a 1,200 beneficiarios de El Programa Vamos Perú, conforme al Plan Piloto: Promoción de la Acción Publico Privada Sectorial para el Mejoramiento de la Empleabilidad – Sector Industria aprobado por el Programa.
- 1.3 Con el documento de la referencia f) de fecha 30.01.2015, la Jefe (e) del área de Intermediación Laboral señala que ha identificado demanda para el curso de Operador de Maquina Industrial de Confección Textil para Líneas de Producción, por lo que luego de la validación y verificación respectiva adjunta las fichas correspondientes, el cual tiene el detalle de los perfiles de los beneficiarios a considerar en la etapa de focalización.





PERÚ

Ministerio
de Trabajo
y Promoción del Empleo

Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo

“DECENIO DE LAS PERSONAS CON DISCAPACIDAD EN EL PERÚ”
 “AÑO DE LA DIVERSIFICACIÓN PRODUCTIVA Y DEL FORTALECIMIENTO DE LA EDUCACIÓN”

ZONA	NOMBRE DEL CURSO	DEMANDA IDENTIFICADA	Nº VACANTES SOLICITADAS	FECHA DE TERMINO DE LA CAPACITACION
ICA (CHINCHA BAJA Y PUEBLO NUEVO)	Operador de Maquina Industrial de Confección Textil para Líneas de Producción	60 MENSUAL	120	MARZO - ABRIL

- 1.4 Con el documento de la referencia e) de fecha 06.04.2015, el Gerente Académico de la ECAP SENATI, presenta el Silabo y estructura de costo del curso Operador de Maquinas de Confección Textil en Tejido de Punto para su revisión y aprobación el cual se desarrollara en la Región Ica, Chincha.
- 1.5 Con el documento de la referencia d) de fecha 08.04.2015, la Responsable (e) de Intermediación Laboral, presenta su informe de actualización de demanda laboral del Plan Piloto del Convenio con SENATI – Sede Ica.
 Al respecto menciona que valida la información de demanda laboral de acuerdo al siguiente detalle, información presentada por la unidad zonal.

PERFILES IDENTIFICADOS	ZONA DE TRABAJO	VACNATES IDENTIFICADAS	FECHA PROBABLE DE INSERCIÓN	CURSO
Operador de Maquina Industrial de Confección Textil para Líneas de Producción	CHINCHA BAJA Y PUEBLO NUEVO (CHINCHA)	80 MENSUAL	JUNIO - DICIEMBRE 2015	Operatividad de máquinas de costura para líneas de producción

- 1.6 Con el documento de la referencia c) de fecha 08.04.2015, la Responsable (e) del área de supervisión, informa sobre la supervisión preventiva de infraestructura y equipamiento de la ECAP SENATI en la Región Ica, el cual precisa que se ha encontrado que los equipos y ambientes se encuentran en estado óptimo requerido para llevar a cabo la ejecución del curso programado, de acuerdo a los requisitos necesarios solicitados por el Programa, por lo que da la viabilidad técnica correspondiente al curso aprobado.
- 1.7 Con el documento de la referencia b) de fecha 08.04.2015, la Responsable (e) de Capacitación Laboral informa al Gerente de Capacitación sobre el resultado de la evaluación de la propuesta técnica para la aprobación del silabo y estructura de costo del curso Operador de Maquinas de Confección textil en Tejido de Punto a desarrollarse en la Región Ica, Provincia de Chincha,

Al respecto indica que la selección de este curso obedece a la demanda laboral identificada y validada por la Jefa (e) del área de Intermediación Laboral y que de acuerdo al Plan Piloto aprobado con el Convenio, la meta para la Región Ica es de 100 vacantes

También menciona que luego de la revisión realizada al silabo del curso Operador de Maquinas de Confección textil en Tejido de Punto, esta, es adecuada y cumple con los requerimientos del Programa y del Plan Piloto y de la *Supervisión preventiva realizada, el local de la Entidad en su sede de Chincha, se encuentra en óptimas condiciones para la ejecución del curso mencionado*, por lo que solicita el análisis de estructura de costo del curso mencionado para continuar con el tramite respectivo

- 1.8 Con el documento de la referencia a) de fecha 10.04.2015, el Gerente de Capacitación para la Inserción Laboral y Certificación de Competencias Laborales solicita en atención al documento de la referencia b), la aprobación del curso Operador de Maquinas de Confección textil en Tejido de Punto, precisando que la implementación del mismo se sustenta en la demanda laboral verificada y validada, que el local presenta las condiciones adecuadas para su ejecución y que el curso cumple con los requerimientos del Programa





PERÚ

Ministerio
de Trabajo
y Promoción del Empleo

 Trabajo
Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo

“DECENIO DE LAS PERSONAS CON DISCAPACIDAD EN EL PERÚ”
“AÑO DE LA DIVERSIFICACIÓN PRODUCTIVA Y DEL FORTALECIMIENTO DE LA EDUCACIÓN”

y del Plan Piloto aprobado en el convenio suscrito con la ECAP. Por lo que solicita la evaluación de la estructura de costo del curso Operador de Maquinas de Confección textil en Tejido de Punto a fin de continuar con el trámite respectivo.

II. ANÁLISIS.

De la comparación de los costos de capacitación de la oferta formativa propuesta por la ECAP “SENATI”, con la Base de Datos de cursos iguales o similares del Programa Vamos Perú. (Ver Anexo 1)

- Para la revisión de las propuestas económicas correspondientes a la oferta formativa, se ha tomado como referencia los costos existentes en la base de datos del programa. (Manual de Operaciones – Resolución Ministerial N° 171-2011-TR).
- Luego de la comparación de costos con otros cursos iguales o similares de la oferta formativa del Programa, se advierte que: Anexo (1)
 - El curso (i) Operador de Maquina Industrial y Confección Textil, se aprecia que el costo es menor en 25.59% con respecto al curso comparado del promedio de costo unitario por hora/participante de la oferta formativa del Programa, debido a que el curso propuesto tiene más horas de dictado.
 - Cabe resaltar que estos Costos se sustentan en el informe de la Responsable (e) de Capacitación Laboral quien menciona que el curso fue calificado y aprobado técnicamente según la ficha de evaluación, en donde indica que: ***la evaluación por competencias laborales, Los criterios, indicadores e instrumentos, están de acuerdo a los objetivos del Programa; Las máquina y equipos propios, así como los materiales a entregar a los participantes, son convenientes; las herramientas e instrumental son pertinentes; y Los insumos son adecuados.*** Asimismo, indica que la propuesta cumple con los requerimientos del Programa y del plan piloto.

III. CONCLUSIÓN

- De lo informado por la Responsable (e) de Capacitación Laboral, quien menciona que los cursos fueron calificados y aprobados técnicamente según la ficha de evaluación, en donde indica que: ***la evaluación por competencias laborales, Los criterios, indicadores e instrumentos, están de acuerdo a los objetivos del Programa; Las máquina y equipos propios, así como los materiales a entregar a los participantes, son convenientes; las herramientas e instrumental son pertinentes; y Los insumos son adecuados,*** por lo que solicita continuar con el trámite respectivo para la aprobación del curso.
- En función de ello, se realizó la comparación y revisión de los costos de la oferta formativa de un (01) curso para la Región Ica, (i) Operador de Maquina Industrial y Confección Textil, que tienen un costo menor con respecto al costo histórico por hora/participante y el costo total de los cursos de la base de datos del Programa Vamos Perú, *por lo que,* consideramos que la propuesta presentada por la Entidad de Capacitación “SENATI” para la Región Ica y aprobada por el área de Capacitación para la Inserción Laboral y Certificación de Competencias Laborales, es viable para continuar con el trámite correspondiente para la implementación de dichos curso.





PERÚ

Ministerio
de Trabajo
y Promoción del Empleo



Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo

“DECENIO DE LAS PERSONAS CON DISCAPACIDAD EN EL PERÚ”
“AÑO DE LA DIVERSIFICACIÓN PRODUCTIVA Y DEL FORTALECIMIENTO DE LA EDUCACIÓN”

- Cabe mencionar que el costo total de los cursos, se encuentra dentro del promedio de la oferta formativa del Programa Vamos Perú.
- Asimismo se recomienda la supervisión en la entrega de los materiales e insumos que se usaran durante el desarrollo de los cursos.

Sin otro particular, pongo a su consideración lo antes informado.

Atentamente,

Frankmsrael Moscoso Cáceres
Especialista en Liquidaciones
Programa VAMOS PERÚ

CUADRO COMPARATIVO DE COSTOS - UNIVERSIDAD NACIONAL DE INGENIERIA

Anexo 1

13/04/2015

(Expresado en Nuevos Soles)

CURSO -- ECAP	Nº DE PARTICIP.	HORAS TOT. DEL CURSO	COSTO TOTAL DEL CURSO	COSTO POR PARTICIP.	HORA PEDAGOGICA ESTANDAR	% de DIF
1 Operador de Maquinas de Confección Textil en Tejido de Punto _SENATI_ 13.04.2015	25	160	33,118.44	1,324.74	8.28	-25.59%
Operador de Maquina Industrial y Confección Textil _UNI_ 07.2013	25	96	26,706.50	1,068.26	11.13	

Fuente: Base de datos del Programa Vamos Perú.
Elaboracion: UGA/Liquidaciones





PERÚ

Ministerio
de Trabajo
y Promoción del Empleo



Trabajo
Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo

"Decenio de las Personas con Discapacidad en el Perú"
"Año de la Diversificación Productiva y del Fortalecimiento de la Educación"

MEMORANDO N° 203 -2015-MTPE/3/24.3/CE/UGCC

A : DORA GRANDE ARROYO
Gerente de la Unidad Gerencial de Administración

De : JULIO HERNÁNDEZ VALZ
Gerente de Capacitación para la Inserción Laboral y Certificación de Competencias Laborales

Asunto : Aprobación de curso Operador de Máquinas de Confección Textil en Tejido de Punto – ECAP SENATI – sede Ica - Convenio N° 25-2014-Vamos Perú

Referencia : a) Informe N° 077-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGCC/ACL
b) Carta RE)2.039.2014.DN/GA

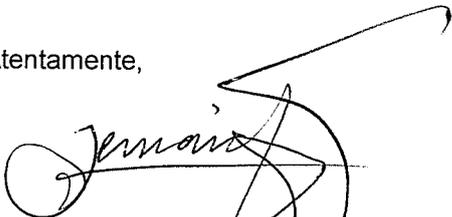
Fecha : Jesús María, 08 de abril de 2015

Me dirijo a usted en atención al documento de la referencia b), mediante el cual el Gerente Académico de la ECAP SENATI, remite para su aprobación el curso de *Operador de Máquinas de Confección Textil en Tejido de Punto*, a desarrollarse en la *provincia de Chincha, región Ica*, para capacitar a 75 personas.

Al respecto la Responsable (e) del Área de Capacitación en el documento de la referencia a) solicita la aprobación del mencionado curso, precisando que la implementación del mismo se sustenta en la demanda laboral verificada y validada, que el local presenta las condiciones adecuada para su ejecución y que el curso cumple con los requerimientos del Programa y del Plan Piloto aprobado en el convenio suscrito con la ECAP.

Por lo expuesto, se le solicita tenga a bien ordenar la evaluación de la Estructura de Costos del curso Operador de Máquinas de Confección Textil en Tejido de Punto, a fin de continuar con el trámite respectivo para su aprobación técnica.

Atentamente,


.....
JULIO E. HERNÁNDEZ VALZ
Gerente de la Unidad Gerencial de
Capacitación para la Inserción Laboral y
Certificación de Competencias Laborales
PROGRAMA VAMOS PERÚ

C.c. UGP



PERÚ

Ministerio
de Trabajo
y Promoción del Empleo

"Decenio de las personas con discapacidad en el Perú"
"Año de la Diversificación Productiva y del Fortalecimiento de la Educación"

INFORME N° 077-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGCC/ACL

A : JULIO E. HERNÁNDEZ VALZ
Gerente de Capacitación para la Inserción Laboral y Certificación de Competencias Laborales

De : CARMEN ALMENARA MEREL
Responsable (e) de Capacitación Laboral

Asunto : Aprobación de curso Operador de Máquinas de Confección Textil en Tejido de Punto - ECAP SENATI – sede Ica - Convenio N° 25-2014

Ref. : a) Carta RE)2.039.2014.DN/GA
b) Memorandum N° 10-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGCC/AIL
c) Memorandum N° 23-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGCC/AIL
d) Informe N° 045-2015-MTPE/3/24.3/CE/UGCC/SUP
e) Informe N° 015-2015-MTPE/E/24.3/CE/UZICA

Fecha : 8 de abril de 2015

Es grato dirigirme a usted en atención al documento de la referencia a), mediante el cual el Gerente Académico de la ECAP SENATI, en el marco del Convenio N° 25-2014-Vamos Perú, remite para su aprobación el Sílabo y Estructura de Costos del curso **Operador de Máquinas de Confección Textil en Tejido de Punto**, a desarrollarse en la provincia de Chincha, región Ica, con una duración de 160 horas.

Al respecto debo señalar que la selección de este curso a ser implementado en la sede mencionada, obedece a la demanda laboral identificada y validada de acuerdo al documento de la referencia b), la misma que ha sido actualizada mediante el documento de la referencia c).

Cabe indicar que de acuerdo al Plan Piloto aprobado con el convenio, la meta para la región Ica es de 100 vacantes. Se ha previsto que con el curso propuesto se capacitará a 75 beneficiarios distribuidos en tres grupos de 25 personas cada uno.

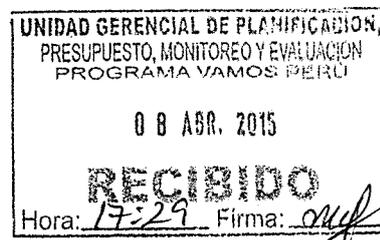
Asimismo, en el informe de la referencia d) la Responsable del Área de Supervisión señala que el local de SENATI en la sede Chincha, región Ica, de acuerdo a la supervisión preventiva realizada por la Jefa de la Unidad Zonal de Ica, según informe de la referencia e), se encuentra en óptimas condiciones para la ejecución del curso mencionado y da la viabilidad técnica para su implementación.

De la revisión realizada al sílabo del curso **Operador de Máquinas de Confección Textil en Tejido de Punto**, informo a usted que la propuesta es adecuada y cumple con los requerimientos del Programa y del Plan Piloto. Adjunto la correspondiente ficha de evaluación del sílabo

En tal sentido, solicito se informe a la Unidad Gerencial de Administración para el análisis de la estructura de costos del curso mencionado y se continúe con el trámite respectivo para su aprobación técnica.

Atentamente,

Carmen Almenara Merel
Responsable (e) de Capacitación Laboral
Programa Vamos Perú

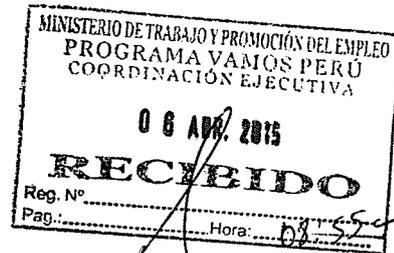


2015 ABR 1 AM 10 58

RE)2.039.2014.DN/GA

Lima, 30 de marzo de 2015

Lic.
Fred Alberto Villanueva Díaz
Coordinador Ejecutivo del Programa Vamos Perú
Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo
Av. Salaverry N° 655 – Jesús María



Asunto: Aprobación de Silabo y Estructura de Costos
Operador de Máquinas de Confección Textil

De nuestra consideración:

Se adjunta al presente el Silabo y Estructura de Costos del curso Operador de Máquinas de Confección Textil en Tejido de Punto, que tiene un total de 160 horas cronológicas y que será desarrollado por el CFP SENATI Chincha en el marco del Convenio firmado con el Programa Vamos Perú, .

Al respecto, agradeceremos su revisión y aprobación, lo que permitirá prever los recursos para la implementación.

Nº	NOMBRE DEL CURSO	REGIÓN	CFPs QUE ATIENDEN	Nº Participantes
1	OPERADOR DE MÁQUINAS DE CONFECCIÓN TEXTIL EN TEJIDO DE PUNTO	ICA	SENATI Chincha	50

Sin otro particular, es propicia la ocasión para saludarlo.

Atentamente,


Lic. JORGE CHÁVEZ ESCOBAR
Gerente Académico



I. INFORMACIÓN GENERAL		
1.1 Nombre del Curso:		
OPERADOR DE MÁQUINAS DE CONFECCIÓN TEXTIL EN TEJIDO DE PUNTO		
1.2 Familia del curso:		Textil y confecciones
1.3 Nombre de la Entidad de Capacitación:		
SENATI - Servicio Nacional de Adiestramiento en Trabajo Industrial		
1.4 Sede de la capacitación	Región	Provincia
	ICA	CHINCHA
	Distrito	Localidad (Si es requerido)
	CHINCHA BAJA	CHINCHA BAJA
1.5 Total de Horas a dictar (pedagógicas)		
Sub total horas de Práctica		160
Sub total horas de Teoría		128
1.6 Número de horas por sesión		32
1.7 Número de sesiones		4
1.8 Número de Participantes:		40
1.9 Duración en semanas:		25
1.10 Requisitos		8
	Nivel educativo	Secundaria Completa
	Experiencia laboral	Con experiencia
	Requisito 3	

II. SUMILLA DEL CURSO

- 2.1. Sumilla del curso (resumen de contenidos)
- . Métodos de trabajo
 - . Tipos de tela
 - . Tiempos estándar por operación
 - . Interpretación de ficha técnica
 - . Cuotas de producción
 - . Puntos clave de operaciones
 - . Fijado de punta de cuello
 - . Unión de hombro
 - . Asentado de hombro
 - . Pegado de cuello
 - . Asentado de cuello
 - . Pegado de pechera inferior + preprado
 - . Pegado de pechera superior + respunte
 - . Atraque de pechera
 - . Pegado de puño + cerrado de manga
 - . Cerrado de Costado + Peg. de manga
 - . Basta invisible
 - . Pinza .

III. COMPETENCIAS

3.1. Competencia General

El Operador de Máquinas de Confección Textil en Tejido de Punto tiene la capacidad de efectuar tareas y operaciones para la confección de polos, operando máquinas industriales de confección en material de genero de punto. Tiene habilidades básicas para organizar, ejecutar y revisar los productos elaborados, tiene habilidad para trabajar en un clima laboral armónico, respeta las normas técnicas, de calidad, de seguridad, higiene industrial y cuidado del ambiente.

3.2. Competencias Específicas



Ejecuta tareas y operaciones en procesos de costura, aplicando especificaciones técnicas propias del producto aplicando la tecnología relacionada en cada proceso.
 Selecciona los materiales y avíos. Evalúa la calidad de la producción solicitada desempeñándose eficientemente en una línea de producción, considerando el aseguramiento de la calidad. Aplica normas de seguridad y conservación del medio ambiente.

3.3. Campo de Acción Laboral

Empresas grandes, medianas y pequeñas del área Textil confecciones.

IV. ESTRATEGIAS METODOLÓGICAS

4.1. Estrategias metodológicas para la enseñanza teórica y práctica

Potenciar en los participantes una actitud activa y participativa en las sesiones programadas.
 Realizar las tareas básicas y progresivas en el puesto de trabajo.
 Desarrollar habilidades y destrezas manuales relacionadas a la operatividad de maquinas de confección textil en tejido de punto.
 Compartir los conocimientos con todos los participantes.
 Profundizar en los puntos claves del proceso de costura.
 Trabajo en equipo y aplicación del método de proyectos.

V. ORGANIZACIÓN DE CONTENIDOS

5.1. Unidades a desarrollar

UNIDAD DE APRENDIZAJE Nº 1:			METODOS DE TRABAJO		
Reconoce los diferentes metodos de trabajo, materiales a utilizar, aplica tiempos estandar en las operaciones realizadas, realiza interpretación de ficha técnica, preparar la máquina de costura para la confección de prendas de vestir, acondicionándola con equipos y accesorios para la ejecución de las tareas, considerando los tipos de tejido y los tipos de costura del producto a elaborar, respetando las normas de seguridad, higiene industrial y protección del medio ambiente.					
Semana Nº	Nº de Sesión	Horas por Sesión	Contenidos		
			Conceptuales (Saber)	Procedimentales (Saber hacer)	Actitudinales (Ser)
1	1	4	Métodos de Trabajo	Identificar costuras en la prenda. Seleccionar máquinas a utilizar. Identificar los tipos de costura de cada máquina. Reconocer insumos y accesorios a utilizar.	Analiza los tipos de máquinas, costuras y materiales y herramientas apropiados para cada operación a realizar.
1	2	4	Tipos de tela	Reconocer por sus nombres técnicos y comerciales las telas en tejido de punto, tejido plano y entretelas.	Habilidad manual para reconocer la textura de los materiales. Habilidad visual para identificar derecho, revés y forma de los tejidos.
1	3	4	Tiempos estándar por operación	Reconoce secuencia de operaciones Toma de tiempo por operaciones. Identificar el D.O.P. de las prendas de acuerdo a la ficha técnica.	Utiliza adecuadamente el cronómetro para la verificación de sus tiempos.
1	4	4	Interpretación de Ficha Técnica (medidas de la prenda terminada)	Verificar el correcto habilitado de las piezas de la prenda.	Utiliza adecuadamente la cinta métrica para verificar medidas.
1	5	4	Interpretación de Ficha Técnica (tipos de costura)	Acondicionar la máquina con los accesorios y aditamentos necesarios.	Utiliza accesorios y aditamentos de acuerdo a la maquinaria y operación a realizar.
20					

UNIDAD DE APRENDIZAJE Nº 2:			COSTURAS BASICAS DE LAS PRENDAS		
Analiza y establece las cuotas de producción, identifica operaciones importantes y los puntos claves de operaciones, realiza el preparado de pechera del polo box, respetando las normas de seguridad, higiene industrial y protección del medio ambiente.					
Semana Nº	Nº de Sesión	Horas por Sesión	Contenidos		
			Conceptuales (Saber)	Procedimentales (Saber hacer)	Actitudinales (Ser)



2	6	4	Analizar cuotas de Producción	Reconocer y diferenciar tiempos directos, tiempos indirectos y circunstanciales. Analizar tiempos estándar, número de operaciones, cantidad de máquinas y cantidad de operarios requeridos en la línea de producción.	Elimina tiempos improductivos en la línea de producción.
2	7	4	Establecer cuotas de Producción	Establece cuotas de producción aplicando los conocimientos previamente adquiridos.	Evita cuellos de botellas en el proceso de producción.
2	8	4	Reconocer puntos claves de operaciones	Identificar operaciones importantes. Realizar distribución equitativa de las operaciones en la línea de producción	Compromiso del participante para lograr las cuotas de producción
2	9	4	Puntos clave de operaciones	Registra puntos clave de operaciones con mayor grado de dificultad.	Demuestra conocimientos en la solución de dificultades en puntos clave de operaciones.
2	10	4	Preparado de Pechera	Fusionar entreteja. Doblillar borde de pechera.	Prepara correctamente la pechera, siguiendo las medidas de la ficha técnica.
20					

UNIDAD DE APRENDIZAJE Nº 3: PRE-ENSAMBLE DE POLO BOX					
Realiza el pegado de pechera inferior y superior, verificando las medidas de la pechera trabajada según la ficha técnica, realiza la unión y asentado de hombro con máquina costura recta y realiza el pegado de cuello box, respetando las normas de seguridad, higiene industrial y protección del medio ambiente.					
Semana Nº	Nº de Sesión	Horas por Sesión	Contenidos		
			Conceptuales (Saber)	Procedimentales (Saber hacer)	Actitudinales (Ser)
3	11	4	Pegado de Pechera inferior	Verificar medidas de la pechera inferior, según ficha técnica.	Pega pechera inferior con delantero de la prenda.
3	12	4	Pegado de Pechera superior	Verificar medidas de la pechera superior, según ficha técnica.	Pega pechera superior en el delantero de la prenda.
3	13	4	Unión de Hombro	Unir Hombro delantero y posterior con cinta twill.	Une hombro según especificaciones técnicas.
3	14	4	Asentado de Hombro	Asentar hombro con máquina costura recta.	Asienta hombro verificando especificaciones técnicas.
3	15	4	Pegado de cuello	Pegar cuello de pechera a pechera	Pega cuello con máquina con calidad.
20					

UNIDAD DE APRENDIZAJE Nº 4: PRE-ENSAMBLE Y CONTROL DE CALIDAD					
Realiza el asentado de cuello, teniendo en consideración el centrado de las etiquetas, así como respuntar la pechera aplicando la calidad en los puntos claves, realiza el atraque de pecheras teniendo en cuenta el alineado de las costuras, forma bastas y pega mangas verificando las medidas proporcionadas por la ficha técnica, respetando las normas de seguridad, higiene industrial y protección del medio ambiente.					
Semana Nº	Nº de Sesión	Horas por Sesión	Contenidos		
			Conceptuales (Saber)	Procedimentales (Saber hacer)	Actitudinales (Ser)
4	16	4	Asentado de Cuello	Realiza el centrado de etiqueta en el cuello. Coser contorno de cuello	Realiza costuras de cuello con seguridad y calidad para evitar deformación de la prenda.
4	17	4	Pespunte de Pechera	Asentar la pechera superior en la parte delantera de la prenda.	Pespunta la pechera superior aplicando normas de seguridad y calidad.
4	18	4	Atraque de Pechera	Alinear pecheras superior e inferior con máquina costura recta. Formar rectángulo según diseño. Realizar embolsado con máquina Costura Recta o máquina remalladora.	Realiza el atraque de pechera, aplicando control de calidad.
4	19	4	Basta de Manga	Verificar medida de la basta. Operar máquina Recubridora bastera y máquina remalladora bastera invisible.	Realiza la basta de manga según especificaciones técnicas.
4	20	4	Pegado de Manga	Verificar medida de la sisa. Pegar manga	Verifica la medida del ancho de remalle y pega la manga.

		20			
--	--	----	--	--	--

UNIDAD DE APRENDIZAJE Nº 5: ENSAMBLE DE POLO BOX
 Acondiciona la maquina remalladora, cierra costados, realiza y asienta las pinzas, acondiciona la máquina recubridora, forma la basta faldón, acondiciona la máquina remalladora para pegar cinta mobilón, respetando las normas de seguridad, higiene industrial y protección del medio ambiente.

Semana Nº	Nº de Sesión	Horas por Sesión	Contenidos		
			Conceptuales (Saber)	Procedimentales (Saber hacer)	Actitudinales (Ser)
5	21	4	Cerrado de Costado	Acondicionar máquina cerradora de costado. Pegar etiqueta durante el proceso de cerrado de costado.	Acondiciona máquina, cierra costado, pega etiqueta de especificaciones, dejando margen para pinza tipo vents.
5	22	4	Realizar las pinzas en los costados de la prenda.	Pegar cinta twill en los costados, para formar pinza.	Pega twill en la pinza, controlando su calidad.
5	23	4	Asentado de pinza	Pespuntar los bordes de la pinza.	Pespunta twill en la pinza, controlando su calidad.
5	24	4	Realizar basta faldón	Acondicionar máquina recubridora bastera. Realizar la basta faldón.	Acondiciona y realiza basta faldón en la prenda.
5	25	4	Acondicionar máquina para la confección de polo t-shirt	Acondicionar la máquina para pegar cinta mobilón.	Aplica conocimientos de acondicionamiento de máquina remalladora. Une hombros con cinta mobilón

20

UNIDAD DE APRENDIZAJE Nº 6: PRE-ENSAMBLE POLO T-SHIRT
 Realiza la unión de hombro con cinta mobilón, acondiciona máquina costura recta para cerrar cuello redondo, pega y asienta cuello, pega etiqueta de marca, de talla y cierra mangas, verifica la resistencia de costura respetando las normas de seguridad, higiene industrial y protección del medio ambiente.

Semana Nº	Nº de Sesión	Horas por Sesión	Contenidos		
			Conceptuales (Saber)	Procedimentales (Saber hacer)	Actitudinales (Ser)
6	26	4	Unir hombro	Unir hombros con cinta mobilón.	Une hombro con cinta mobilón
6	27	4	Cerrar cuello redondo	Acondicionar máquina cerradora de cuello. Cerrar cuello redondo	Realiza cerrado de cuello con seguridad y calidad para evitar rotura de hilo.
6	28	4	Pegar cuello	Acondicionar máquina remalladora para pegado de cuello. Pegar cuello.	Pega cuello y verifica la caída del cuello y resistencia de la costura.
6	29	4	Asentar cuello y Pegar etiqueta de marca y talla	Acondiciona máquina costura recta para pegar etiqueta. Pegar etiqueta de marca.	Asienta cuello verificando resistencia de costura y apariencia de la prenda.
6	30	4	Cerrar manga	Acondiciona máquina costura recta para cerrar manga.	Cierra manga verificando la resistencia de costura.

20

UNIDAD DE APRENDIZAJE Nº 7: ENSAMBLE POLO T-SHIRT
 Acondiciona la máquina, pega y atraca el puño rectilíneo, acondiciona la máquina remalladora y cierra costado, acondiciona la máquina y pega manga, realiza la regulación y forma basta invisible de faldón, respetando las normas de seguridad, higiene industrial y protección del medio ambiente.

Semana Nº	Nº de Sesión	Horas por Sesión	Contenidos		
			Conceptuales (Saber)	Procedimentales (Saber hacer)	Actitudinales (Ser)
7	31	4	Pegar puño rectilíneo	Acondiciona máquina para pegado de puño. Pegar Puño rectilíneo	Pega puño rectilíneo, verificando la calidad y resistencia de costura.
7	32	4	Atraque de puño	Acondiciona máquina para realizar atraque de puño. Atraca Puño rectilíneo	Realiza la operación de atraque de puño, verificando el número de puntadas por pulgadas.
7	33	4	Cerrado de costado	Acondiciona máquina para realizar cerrado de costado. Cerrar costado	Cierra costado verificando la calidad de la costura.
7	34	4	Pegar manga	Acondiciona máquina remalladora para pegar mangas	Pega mangas, controlando la regulación de tensiones.



7	35	4	Basta Invisible de faldón	Acondiciona máquina remalladora para realizar basta invisible.	Realiza la operación basta invisible, considerando el acabado de la prenda.
---	----	---	---------------------------	--	---

20

UNIDAD DE APRENDIZAJE Nº 8: EVALUACIÓN PRÁCTICA
Realiza la práctica evaluada de pechera, pegado de cuellos, pegado de manga, cerrado de costados y basta invisible, respetando las normas de seguridad, higiene industrial y protección del medio ambiente.

Semana Nº	Nº de Sesión	Horas por Sesión	Contenidos		
			Conceptuales (Saber)	Procedimentales (Saber hacer)	Actitudinales (Ser)
8	36	4	Práctica evaluada de Pechera	Regula máquina costura recta para realizar el preparado y pegado de pechera. Pegar pechera de acuerdo a las especificaciones solicitadas.	Pega pechera de acuerdo a lo solicitado en la hoja técnica.
8	37	4	Práctica evaluada de Pegado de Cuellos	Regula máquina remalladora para pegar cuello. Pega cuello de acuerdo a las especificaciones solicitadas.	Pega cuello de acuerdo a lo solicitado en la hoja técnica.
8	38	4	Práctica evaluada de Pegado de manga y cerrado de costados	Regula máquinas para pegado de manga y cerrado de costado. Pegar manga y cerrar costados de acuerdo a las especificaciones solicitadas.	Pega manga y cierra costados de acuerdo a lo solicitado en la hoja técnica.
8	39	4	Práctica evaluada de basta invisible	Regula máquinas para realizar bastas invisible de manga y faldón	Realiza basta invisible de manga y faldón de acuerdo a lo solicitado en la hoja técnica.
8	40	4	Conclusiones Finales	Feed Back (Retroalimentación)	Valora sus avances.

20

5.2. Contenidos complementarios

5.3. Actividades adicionales

VI. EVALUACIÓN POR ENFOQUE DE COMPETENCIAS LABORALES

- Evaluación conceptual equivalente al 10%
- Evaluación procedimental equivalente al 70%
- Evaluación Actitudinal equivalente al 20%
- La calificación se efectuará usando la escala vigesimal (0-20)
- La nota mínima de calificación es 12
- El mínimo de asistencia es 75%

Criterios	Indicadores	Instrumentos
Evaluación de contenidos conceptuales	Evaluación de contenidos procedimentales	Evaluación de contenidos actitudinales
1. Conocimientos básicos.	1. Precisión en las muestras.	1. Intervenciones orales y pruebas escritas.
2. Contenido específico.	2. Tiempo de ejecución.	2. Trabajo en equipo.
3. Capacidad de comprensión a través del tema.	3. Ingenio y creatividad.	3. Participación en las clases Teóricas y Prácticas.
4. Capacidad reflexiva.	4. Experimentación y trabajo de campo.	4. Muestra pulcritud, orden y limpieza durante la elaboración del proyecto.
5. Toma de decisión.	5. Desarrollo de habilidades y destrezas.	5. Muestra orden, limpieza y seguridad en su trabajo.
	6. Presentación de las Prácticas, muestras y proyectos.	

VII. RECURSOS Y MATERIALES A EMPLEAR:

7.1. Máquinas y equipos a emplear durante el proceso enseñanza-aprendizaje.

MÁQUINAS Y EQUIPOS DE PROPIEDAD DE LA ENTIDAD DE CAPACITACIÓN

Ítem	Descripción (Tipo, Marca, Modelo, Accesorios, Año de fabricación)	Número de Unidades	Número de sesiones de uso en el Curso de cada unidad
01	MAQUINA D/COSTURA RECTA ELECTRONICA JUKI MOD. DDL-8700-7	25	15
02	MAQUINA REMALLADORA MELLIZERA C/C CADENETA SIRUBA MOD. 747F	14	15
03	MAQUINA REMALLADORA D/2HILOS P/BASTA INVISIBLE JUKI MOD. MO-6716S	4	3
04	MAQUINA RECUB PLANA C/CORTA HILO PRENSATELA AUTOMATICO JUKI MOD. MF-7723	3	4
05	MAQUINA OJALADORA ELECTRONICA JUKI MOD. LBH - 1790S	1	5
06	MAQUINA BOTONERA D/2 HILOS 3/4 HP 220 V 60 HZ	1	5
07	MAQUINA ATRACADORA BROTHER KE-430D 02	1	5
08	COMPRESORA CAP. D/AIRE D/5HP 60HZ 175 PSI 220	1	40
09	CORTADORA LINEAL DE TELA (Preparar material)	1	10
10	VAPORIZADORA	1	20
11	LAP TOP HP	1	20
12	Proyector multimedia EPSON	1	20
13	Ecran	1	20
14			

OBSERVACIONES:

MÁQUINAS Y EQUIPOS ALQUILADOS POR LA ENTIDAD DE CAPACITACIÓN

Ítem	Descripción (Tipo, Marca, Modelo, Accesorios, Año de fabricación) y sustento	Número de máquinas y equipos	Número de sesiones de uso en el Curso de cada unidad
01			
02			

OBSERVACIONES:

MÁQUINAS Y EQUIPOS CEDIDOS A LA ENTIDAD DE CAPACITACIÓN POR ENTIDADES COLABORADORAS

Ítem	Descripción (Tipo, Marca, Modelo, Accesorios, Año de fabricación)	Número de sesiones de uso en el Curso de cada unidad	Entidad Colaboradora
01			
02			

HERRAMIENTAS E INSTRUMENTAL (Agregue o suprima en la tabla las filas necesarias, no altere las columnas)

Ítem	Descripción (Tipo, Marca, Modelo, Accesorios, Año de fabricación)	Unidad de Medida	Cantidad
01	Embudos		10
02	Prensateclas		25
03	Guiadores		10
04	Regla de metal pequeña		25
05	Regla de metal de 1 metro		5
06	Dobladilladores		10
07	Cuchilla de cortadora		1

08	Cronometro		25
09	Pinzas de enhebrado		25
10	Destornilladores planos		25
11	Destornilladores exagonales		25
12	Bobina + caja de bobina		22
13	Plancha mas planchador		5
14	0		0
15	0		0
16	0		0
17	0		0
OBSERVACIONES:			

7.2. Insumos a emplear durante el proceso enseñanza-aprendizaje.

Ítem	Descripción	Unidad de Medida	Cantidad
01	Aceite grado 22	Galon	20
02	Tela jersey	kilos	350
03	Cuello rectilineo	kilos	15
04	Cinta Twil para cuello y Cinta Twil para hombros	kilos	15
05	Etiquetas	kilos	25
06	Agujas DB x1 N° 75	Caja	6
07	Agujas Dc x27 N° 75	Caja	6
08	Agujas UY 128 N° 75	Caja	3
09	Agujas TQ X 1 N° 75	Caja	3
10	Agujas DP X 5 N° 75 / Aguja DP X 17 N° 77	Caja	6
11	Entretela Tricotex	Metros	20
12	Hilos	Conos	98
13	Botones	Gruesa	2
14	Lijas de cortadora	Unidad	2
15	Cinta maskingtape	Unidad	5
16	Brochas de 1"	Unidad	25
17	Franela para limpieza	Metro	5
18	Tocuyo	Metro	10
19	Plumones (pizarra y papel)	Unidad	10
20	Papelógrafos	Unidad	30
21	Papel bond	Paquete	2
22	Servicio de electricidad para operatividad de máquinas (30)	Mes	2
23	0	0	0
24	0	0	0
25	0	0	0
26	0	0	0

OBSERVACIONES:

Las agujas suelen romperse, por eso se están registrando en insumos.

7.3. Materiales a entregar a los participantes

Ítem	Descripción	Unidad de Medida	Cantidad
ENTREGA EN LA PRIMERA SESIÓN			
01	Sílabo	Documento impreso	25
ENTREGA A MÁS TARDAR EN LA SÉPTIMA SESIÓN			
INDUMENTARIA			
02	MANDIL	Unidad	25
03	GORRO	Unidad	25
04	PROTECTOR BUCAL	Unidad	25
05	LENTES DE PROTECCIÓN	Unidad	25
06	ZAPATOS (ZUECOS) JEBE	Unidad	25
HERRAMIENTAS			
07	PIQUETERA	Unidad	25
08	CINTA METRICA	Unidad	25



Programa VAN **SÍLABO** ESTE SÍLABO DEBE SER ENTREGADO OBLIGATORIAMENTE AL PARTICIPANTE EN LA PRIMERA SESIÓN

09	TIJERAS DE 8"	Unidad	25
10			
11			
ENTREGA DURANTE EL TRANCURSO DEL CURSO			
12	Manuales de capacitación	Unidad	25
13			
ENTREGA AL FINALIZAR EL CURSO			
19	Certificado	Documento impreso	25

VIII. BIBLIOGRAFIA

MANUAL DE OPERATIVIDAD DE MAQUINAS EN TEJIDO DE PUNTO - SENATI
MANUAL DE ACONDICIONAMIENTO DE MAQUINAS EN TEJIDO DE PUNTO - SENATI
MANUAL DE COSTURAS BASICAS DE LA PRENDA - SENATI



ANEXO 1: ESTRUCTURA DE COSTOS

I. INFORMACIÓN GENERAL

1.1 Nombre del Curso:	OPERADOR DE MÁQUINAS DE CONFECCIÓN TEXTIL EN TEJIDO DE PUNTO		
1.2 Familia del curso			
1.3 Entidad de Capacitación - ECAP:	SENATI - Servicio Nacional de Adiestramiento en Trabajo Industrial		
1.4 Sedes de la capacitación	Región	Provincia	
	ICA	CHINCHA	
	Distrito	Localidad (Si es requerido)	
	CHINCHA BAJA	CHINCHA BAJA	
1.5 Total de Horas a dictar (pedagógicas)	160	Horas	
Sub total horas de Práctica	128	Horas	80%
Sub total de horas de Teoría	32	Horas	20%
1.6 Número de horas por sesión	4	Horas	
1.7 Número de sesiones	40	Sesiones	
1.8 Número de participantes:	25	Participantes	

II. COSTOS

COSTOS DIRECTOS S/.	
Personal académico	27,898.44
Materiales a entregar a los participantes	7,250.00
Insumos	4,075.00
Depreciación de Maquinaria y equipos Propios	13,271.40
Alquiler de Maquinaria y equipos	2,223.29
Herramientas e instrumental	0.00
	1,078.75

COSTOS INDIRECTOS	
Personal administrativo	5,220.00
Servicios Administrativos	1,550.00
Servicios públicos	75.00
Otros servicios	375.00
	3,220.00

COSTO TOTAL	
COSTO POR PARTICIPANTE	33,118.44
COSTO POR HORA/PARTICIPANTE	1,324.74
COSTO POR SESIÓN/PARTICIPANTE	8.28
	33.12

% COSTOS DIRECTOS	84.24%
% COSTOS INDIRECTOS	15.76%



COSTOS DIRECTOS S/.

27,898.44

Personal académico		Unidad de Medida	Cantidad	Costo Unitario S/.	Costo total S/.
1	Docente	Hora pedagógica	160	35.00	5,600.00
2	Instructor (en caso de maquinaria o equipos especializados)	Hora pedagógica	40	30.00	1,200.00
3	Asistente	Hora pedagógica	30	15.00	450.00
SUBTOTAL					7,250.00
OBSERVACIONES:					

Materiales a entregar a los participantes		Unidad de Medida	Cantidad	Costo Unitario S/.	Costo total S/.
1	Sílabo	Documento impreso	25	2.00	50.00
2	Certificado	Documento impreso	25	30.00	750.00
3	MANDIL	Unidad	25	30.00	750.00
4	GORRO	Unidad	25	8.00	200.00
5	PROTECTOR BUCAL	Unidad	25	5.00	125.00
6	LENTE DE PROTECCIÓN	Unidad	25	5.00	125.00
7	ZAPATOS (ZUECOS) JEBE	Unidad	25	25.00	625.00
8	PIQUETERA	Unidad	25	5.00	125.00
9	CINTA METRICA	Unidad	25	3.00	75.00
10	TIJERAS DE 8"	Unidad	25	30.00	750.00
11	0	0	0		0.00
12	0	0	0		0.00
13	Manuales de capacitación	Unidad	25	20.00	500.00
14	0	0	0		0.00
15	0	0	0		0.00
16	0	0	0		0.00
17	0	0	0		0.00
18	0	0	0		0.00
19	0	0	0		0.00
SUBTOTAL					4,075.00
OBSERVACIONES:					

El costo del certificado es el establecido por la Institución y corresponde al valor del respaldo que se da al servicio brindado y se emite de manera estándar en papel billete con los logos respectivos.
Los zapatos de jebe se entregan como medida de seguridad, para evitar accidentes por alguna descarga eléctrica.

Insumos		Unidad de Medida	Cantidad	Costo Unitario S/.	Costo total S/.
1	Aceite grado 22	Galon	20	30.00	600.00
2	Tela jersey	kilos	350	25.00	8,750.00
3	Cuello rectilíneo	kilos	15	6.00	90.00
4	Cinta Twil para cuello y Cinta Twil para hombros	kilos	15	20.00	300.00
5	Etiquetas	kilos	25	2.00	50.00
6	Agujas DB x1 N° 75	Caja	6	65.00	390.00
7	Agujas Dc x27 N° 75	Caja	6	65.00	390.00
8	Agujas UY 128 N° 75	Caja	3	75.00	225.00
9	Agujas TQ X 1 N° 75	Caja	3	75.00	225.00
10	Agujas DP X 5 N° 75 / Aguja DP X 17 N° 77	Caja	6	75.00	450.00
11	Entretela Tricotex	Metros	20	3.00	60.00
12	Hilos	Conos	98	8.00	784.00
13	Botones	Gruesa	2	4.20	8.40
14	Lijas de cortadora	Unidad	2	10.00	20.00
15	Cinta maskingtape	Unidad	5	20.00	100.00
16	Brochas de 1"	Unidad	25	5.00	125.00
17	Franela para limpieza	Metro	5	4.00	20.00
18	Tocuyo	Metro	10	5.00	50.00
19	Plumones (pizarra y papel)	Unidad	10	3.00	30.00
20	Papelógrafos	Unidad	30	0.80	24.00
21	Papel bond	Paquete	2	10.00	20.00
22	Servicio de electricidad para operatividad de máquinas (30)	Mes	2	280.00	560.00
23					0.00
24					0.00
25					0.00
26					0.00
SUBTOTAL					13,271.40
OBSERVACIONES:					

Depreciación de Maquinaria y equipos Propios		Depreciación Anual por unidad	Cantidad de sesiones de uso	Costo por sesión por unidad S/.	Costo total S/.
1	MAQUINA D/COSTURA RECTA ELECTRONICA JUKI MOD. DDL-8700-7	1200.00	375	3.29	1,232.88
2	MAQUINA REMALLADORA MELLIZERA C/C CADENETA SIRUBA MOD	1000.00	210	2.74	575.34
3	MAQUINA REMALLADORA D/2HILOS P/BASTA INVISIBLE JUKI MOD. N	1000.00	12	2.74	32.88
4	MAQUINA RECUB PLANA C/CORTA HILO PRENSATELA AUTOMATICO	1000.00	12	2.74	32.88
5	MAQUINA OJALADORA ELECTRONICA JUKI MOD. LBH - 1790S	500.00	5	1.37	6.85
6	MAQUINA BOTONERA D/2 HILOS 3/4 HP 220 V 60 HZ	500.00	5	1.37	6.85
7	MAQUINA ATRACADORA BROTHER KE-430D 02	500.00	5	1.37	6.85
8	COMPRESORA CAP. D/AIRE D/5HP 60HZ 175 PSI 220 V CAP. 80	1000.00	40	2.74	109.59
9	CORTADORA LINEAL DE TELA (Preparar material)	800.00	10	2.19	21.92
10	VAPORIZADORA	1000.00	20	2.74	54.79
11	LAP TOP HP	100.00	20	0.27	5.48
12	Proyector multimedia EPSON	500.00	20	1.37	27.40
13	Ecran	2000.00	20	5.48	109.59
14	0		0	0.00	0.00
15	0		0	0.00	0.00
16	0		0	0.00	0.00
17	0		0	0.00	0.00
SUBTOTAL					2,223.29
OBSERVACIONES:					

Alquiler de Maquinaria y equipos		Cantidad	Sesiones	Costo Unitario S/.	Costo total S/.
1	0	0	0		0.00
2	0	0	0		0.00
3	0	0	0		0.00
4	0	0	0		0.00
SUBTOTAL					0.00
OBSERVACIONES:					

Herramientas e instrumental		Cantidad	Costo de Reposición S/.	% de uso por sección	Costo total S/.
1	Embudos	10	25.00	25%	62.50
2	Prensateles	25	15.00	25%	93.75
3	Guiadores	10	15.00	25%	37.50
4	Regla de metal pequeña	25	10.00	25%	62.50
5	Regla de metal de 1 metro	5	50.00	25%	62.50
6	Dobladilladores	10	30.00	25%	75.00
7	Cuchilla de cortadora	1	50.00	25%	12.50
8	Cronometro	25	50.00	25%	312.50
9	Pinzas de enhebrado	25	10.00	25%	62.50
10	Destornilladores planos	25	10.00	25%	62.50
11	Destornilladores exagonales	25	10.00	25%	62.50
12	Bobina + caja de bobina	22	20.00	25%	110.00
13	Plancha mas planchador	5	50.00	25%	62.50
14				25%	0.00
15				25%	0.00
16				25%	0.00
17				25%	0.00
SUBTOTAL					1,078.75
OBSERVACIONES:					



COSTOS INDIRECTOS	5,220.00
--------------------------	-----------------

Número total estimado de grupos que atenderá el servicio (**):	1.00
--	------

Personal administrativo	Costo mensual total	Meses	Costo total S/. (*)	Costo por grupo S/. (**/)**
Asistente Administrativo / logístico	400.00	2.00	800.00	800.00
Jefe de CFP/Coordinador	250.00	2.00	500.00	500.00
Coordinación Nacional	250.00	1.00	250.00	250.00
			0.00	0.00
			0.00	0.00
			0.00	0.00
			0.00	0.00
SUBTOTAL				1,550.00

OBSERVACIONES:

Servicios Administrativos	Costo mensual total	Meses	Costo total S/. (*)	Costo por grupo S/. (**/)**
Servicio de fotocopia (Informes y reportes)	25.00	2.00	50.00	50.00
Recursos logísticos	12.50	2.00	25.00	25.00
			0.00	0.00
SUBTOTAL				75.00

OBSERVACIONES:

Servicios públicos	Costo mensual total	Meses	Costo total S/. (*)	Costo por grupo S/. (**/)**
Agua y desagüe	75.00	2	150.00	150.00
Luz	75.00	2	150.00	150.00
Internet	12.50	2	25.00	25.00
Telefonía	25.00	2	50.00	50.00
SUBTOTAL				375.00

OBSERVACIONES:

Otros servicios	Unidad de Medida	Cantidad	Costo Unitario S/.	Costo total S/.
Diseño del curso	Unidad	1.00	100.00	100.00
Publicidad (banner)	Global	1.00	100.00	100.00
Uso de aula tecnológica	Mes	2.00	200.00	400.00
Uso de taller	Mes	2.00	250.00	500.00
Mantenimiento de máquinas	Mes	30.00	25.00	750.00
Traslados: Movilidad o combustible para compras	Mes	2.00	250.00	500.00
Ceremonia de inauguración	Unidad	1.00	120.00	120.00
Ceremonia de clausura	Unidad	1.00	300.00	300.00
Seguro de vida	Unidad	25.00	16.00	400.00
Uso de mobiliario	Unidad	25.00	2.00	50.00
				0.00
SUBTOTAL				3,220.00

OBSERVACIONES:



I. INFORMACIÓN GENERAL		
1.1 Nombre del Curso:		
OPERADOR DE MÁQUINAS DE CONFECCIÓN TEXTIL EN TEJIDO DE PUNTO		
1.2 Familia del curso:		Textil y confecciones
1.3 Nombre de la Entidad de Capacitación:		
SENATI - Servicio Nacional de Adiestramiento en Trabajo Industrial		
1.4 Sede de la capacitación	Región	Provincia
	ICA	CHINCHA
	Distrito	Localidad (Si es requerido)
	CHINCHA BAJA	CHINCHA BAJA
1.5 Total de Horas a dictar (pedagógicas)		
Sub total horas de Práctica		Horas
Sub total horas de Teoría		80%
1.6 Número de horas por sesión		20%
1.7 Número de sesiones		4
1.8 Número de Participantes:		40
1.9 Duración en semanas:		Sesiones
1.10 Requisitos		25
Nivel educativo		8
Experiencia laboral		Semanas
Requisito 3		Secundaria Completa
		Con experiencia

II. SUMILLA DEL CURSO

- 2.1. Sumilla del curso (resumen de contenidos)
- . Métodos de trabajo
 - . Tipos de tela
 - . Tiempos estándar por operación
 - . Interpretación de ficha técnica
 - . Cuotas de producción
 - . Puntos clave de operaciones
 - . Fijado de punta de cuello
 - . Unión de hombro
 - . Asentado de hombro
 - . Pegado de cuello
 - . Asentado de cuello
 - . Pegado de pechera inferior + preprado
 - . Pegado de pechera superior + pespunte
 - . Atraque de pechera
 - . Pegado de puño + cerrado de manga
 - . Cerrado de Costado + Peg. de manga
 - . Basta invisible
 - . Pinza .

III. COMPETENCIAS

3.1. Competencia General

El Operador de Máquinas de Confección Textil en Tejido de Punto tiene la capacidad de efectuar tareas y operaciones para la confección de polos, operando máquinas industriales de confección en material de genero de punto. Tiene habilidades básicas para organizar, ejecutar y revisar los productos elaborados, tiene habilidad para trabajar en un clima laboral armónico, respeta las normas técnicas, de calidad, de seguridad, higiene industrial y cuidado del ambiente.

3.2. Competencias Específicas



Ejecuta tareas y operaciones en procesos de costura, aplicando especificaciones técnicas propias del producto aplicando la tecnología relacionada en cada proceso.
 Selecciona los materiales y avíos. Evalúa la calidad de la producción solicitada desempeñándose eficientemente en una línea de producción, considerando el aseguramiento de la calidad. Aplica normas de seguridad y conservación del medio ambiente.

3.3. Campo de Acción Laboral

Empresas grandes, medianas y pequeñas del área Textil confecciones.

IV. ESTRATEGIAS METODOLOGICAS

4.1. Estrategias metodológicas para la enseñanza teórica y práctica

Potenciar en los participantes una actitud activa y participativa en las sesiones programadas.
 Realizar las tareas básicas y progresivas en el puesto de trabajo.
 Desarrollar habilidades y destrezas manuales relacionadas a la operatividad de maquinas de confección textil en tejido de punto.
 Compartir los conocimientos con todos los participantes.
 Profundizar en los puntos claves del proceso de costura.
 Trabajo en equipo y aplicación del método de proyectos.

V. ORGANIZACIÓN DE CONTENIDOS

5.1. Unidades a desarrollar

UNIDAD DE APRENDIZAJE Nº 1:				MÉTODOS DE TRABAJO		
Reconoce los diferentes metodos de trabajo, materiales a utilizar, aplica tiempos estandar en las operaciones realizadas, realiza interpretación de ficha técnica, preparar la máquina de costura para la confección de prendas de vestir, acondicionándola con equipos y accesorios para la ejecución de las tareas, considerando los tipos de tejido y los tipos de costura del producto a elaborar, respetando las normas de seguridad, higiene industrial y protección del medio ambiente.						
Semana Nº	Nº de Sesión	Horas por Sesión	Contenidos			
			Conceptuales (Saber)	Procedimentales (Saber hacer)	Actitudinales (Ser)	
1	1	4	Métodos de Trabajo	Identificar costuras en la prenda. Seleccionar máquinas a utilizar. Identificar los tipos de costura de cada máquina. Reconocer insumos y accesorios a utilizar.	Analiza los tipos de máquinas, costuras y materiales y herramientas apropiados para cada operación a realizar.	
1	2	4	Tipos de tela	Reconocer por sus nombres técnicos y comerciales las telas en tejido de punto, tejido plano y entretelas.	Habilidad manual para reconocer la textura de los materiales. Habilidad visual para identificar derecho, revés y forma de los tejidos.	
1	3	4	Tiempos estándar por operación	Reconoce secuencia de operaciones Toma de tiempo por operaciones. Identificar el D.O.P. de las prendas de acuerdo a la ficha técnica.	Utiliza adecuadamente el cronómetro para la verificación de sus tiempos.	
1	4	4	Interpretación de Ficha Técnica (medidas de la prenda terminada)	Verificar el correcto habilitado de las piezas de la prenda.	Utiliza adecuadamente la cinta métrica para verificar medidas.	
1	5	4	Interpretación de Ficha Técnica (tipos de costura)	Acondicionar la máquina con los accesorios y aditamentos necesarios.	Utiliza accesorios y aditamentos de acuerdo a la maquinaria y operación a realizar.	
20						

UNIDAD DE APRENDIZAJE Nº 2:				COSTURAS BASICAS DE LAS PRENDAS		
Analiza y establece las cuotas de producción, identifica operaciones importantes y los puntos claves de operaciones, realiza el preparado de pechera del polo box, respetando las normas de seguridad, higiene industrial y protección del medio ambiente.						
Semana Nº	Nº de Sesión	Horas por Sesión	Contenidos			
			Conceptuales (Saber)	Procedimentales (Saber hacer)	Actitudinales (Ser)	



2	6	4	Analizar cuotas de Producción	Reconocer y diferenciar tiempos directos, tiempos indirectos y circunstanciales. Analizar tiempos estándar, número de operaciones, cantidad de máquinas y cantidad de operarios requeridos en la línea de producción.	Elimina tiempos improductivos en la línea de producción.
2	7	4	Establecer cuotas de Producción	Establece cuotas de producción aplicando los conocimientos previamente adquiridos.	Evita cuellos de botellas en el proceso de producción.
2	8	4	Reconocer puntos claves de operaciones	Identificar operaciones importantes. Realizar distribución equitativa de las operaciones en la línea de producción	Compromiso del participante para lograr las cuotas de producción
2	9	4	Puntos clave de operaciones	Registra puntos clave de operaciones con mayor grado de dificultad.	Demuestra conocimientos en la solución de dificultades en puntos clave de operaciones.
2	10	4	Preparado de Pechera	Fusionar entretela. Doblillar borde de pechera.	Prepara correctamente la pechera, siguiendo las medidas de la ficha técnica.
20					

UNIDAD DE APRENDIZAJE Nº 3: PRE-ENSAMBLE DE POLO BOX					
Realiza el pegado de pechera inferior y superior, verificando las medidas de la pechera trabajada según la ficha técnica, realiza la unión y asentado de hombro con máquina costura recta y realiza el pegado de cuello box, respetando las normas de seguridad, higiene industrial y protección del medio ambiente.					
Semana Nº	Nº de Sesión	Horas por Sesión	Contenidos		
			Conceptuales (Saber)	Procedimentales (Saber hacer)	Actitudinales (Ser)
3	11	4	Pegado de Pechera Inferior	Verificar medidas de la pechera inferior, según ficha técnica.	Pega pechera inferior con delantero de la prenda.
3	12	4	Pegado de Pechera superior	Verificar medidas de la pechera superior, según ficha técnica.	Pega pechera superior en el delantero de la prenda.
3	13	4	Unión de Hombro	Unir Hombro delantero y posterior con cinta twill.	Une hombro según especificaciones técnicas.
3	14	4	Asentado de Hombro	Asentar hombro con máquina costura recta.	Asienta hombro verificando especificaciones técnicas.
3	15	4	Pegado de cuello	Pegar cuello de pechera a pechera	Pega cuello con máquina con calidad.
20					

UNIDAD DE APRENDIZAJE Nº 4: PRE-ENSAMBLE Y CONTROL DE CALIDAD					
Realiza el asentado de cuello, teniendo en consideración el centrado de las etiquetas, así como respuntar la pechera aplicando la calidad en los puntos claves, realiza el atraque de pecheras teniendo en cuenta el alineado de las costuras, forma bastas y pega mangas verificando las medidas proporcionadas por la ficha técnica, respetando las normas de seguridad, higiene industrial y protección del medio ambiente.					
Semana Nº	Nº de Sesión	Horas por Sesión	Contenidos		
			Conceptuales (Saber)	Procedimentales (Saber hacer)	Actitudinales (Ser)
4	16	4	Asentado de Cuello	Realiza el centrado de etiqueta en el cuello. Coser contorno de cuello	Realiza costuras de cuello con seguridad y calidad para evitar deformación de la prenda.
4	17	4	Pespunte de Pechera	Asentar la pechera superior en la parte delantera de la prenda.	Pespunta la pechera superior aplicando normas de seguridad y calidad.
4	18	4	Atraque de Pechera	Alinear pecheras superior e inferior con máquina costura recta. Formar rectángulo según diseño. Realizar embolsado con máquina Costura Recta o máquina remalladora.	Realiza el atraque de pechera, aplicando control de calidad.
4	19	4	Basta de Manga	Verificar medida de la basta. Operar máquina Recubridora bastera y máquina remalladora bastera invisible.	Realiza la basta de manga según especificaciones técnicas.
4	20	4	Pegado de Manga	Verificar medida de la sisa. Pegar manga	Verifica la medida del ancho de remalle y pega la manga.

--	--	--	--	--

20

UNIDAD DE APRENDIZAJE Nº 5: ENSAMBLE DE POLO BOX
 Acondiciona la máquina remalladora, cierra costados, realiza y asienta las pinzas, acondiciona la máquina recubridora, forma la basta faldón, acondiciona la máquina remalladora para pegar cinta mobilón, respetando las normas de seguridad, higiene industrial y protección del medio ambiente.

Semana Nº	Nº de Sesión	Horas por Sesión	Contenidos		
			Conceptuales (Saber)	Procedimentales (Saber hacer)	Actitudinales (Ser)
5	21	4	Cerrado de Costado	Acondicionar máquina cerradora de costado. Pegar etiqueta durante el proceso de cerrado de costado.	Acondiciona máquina, cierra costado, pega etiqueta de especificaciones, dejando margen para pinza tipo vents.
5	22	4	Realizar las pinzas en los costados de la prenda.	Pegar cinta twill en los costados, para formar pinza.	Pega twill en la pinza, controlando su calidad.
5	23	4	Asentado de pinza	Pespuntar los bordes de la pinza.	Pespunta twill en la pinza, controlando su calidad.
5	24	4	Realizar basta faldón	Acondicionar máquina recubridora bastera. Realizar la basta faldón.	Acondiciona y realiza basta faldón en la prenda.
5	25	4	Acondicionar máquina para la confección de polo t-shirt	Acondicionar la máquina para pegar cinta mobilón.	Aplica conocimientos de acondicionamiento de máquina remalladora. Une hombros con cinta mobilón

20

UNIDAD DE APRENDIZAJE Nº 6: PRE-ENSAMBLE POLO T-SHIRT
 Realiza la unión de hombro con cinta mobilón, acondiciona máquina costura recta para cerrar cuello redondo, pega y asienta cuello, pega etiqueta de marca, de talla y cierra mangas, verifica la resistencia de costura respetando las normas de seguridad, higiene industrial y protección del medio ambiente.

Semana Nº	Nº de Sesión	Horas por Sesión	Contenidos		
			Conceptuales (Saber)	Procedimentales (Saber hacer)	Actitudinales (Ser)
6	26	4	Unir hombro	Unir hombros con cinta mobilón.	Une hombro con cinta mobilón
6	27	4	Cerrar cuello redondo	Acondicionar máquina cerradora de cuello. Cerrar cuello redondo	Realiza cerrado de cuello con seguridad y calidad para evitar rotura de hilo.
6	28	4	Pegar cuello	Acondicionar máquina remalladora para pegado de cuello. Pegar cuello.	Pega cuello y verifica la caída del cuello y resistencia de la costura.
6	29	4	Asentar cuello y Pegar etiqueta de marca y talla	Acondiciona máquina costura recta para pegar etiqueta. Pega etiqueta de marca.	Asienta cuello verificando resistencia de costura y apariencia de la prenda.
6	30	4	Cerrar manga	Acondiciona máquina costura recta para cerrar manga.	Cierra manga verificando la resistencia de costura.

20

UNIDAD DE APRENDIZAJE Nº 7: ENSAMBLE POLO T-SHIRT
 Acondiciona la máquina, pega y atraca el puño rectilíneo, acondiciona la máquina remalladora y cierra costado, acondiciona la máquina y pega manga, realiza la regulación y forma basta invisible de faldón, respetando las normas de seguridad, higiene industrial y protección del medio ambiente.

Semana Nº	Nº de Sesión	Horas por Sesión	Contenidos		
			Conceptuales (Saber)	Procedimentales (Saber hacer)	Actitudinales (Ser)
7	31	4	Pegar puño rectilíneo	Acondiciona máquina para pegado de puño. Pegar Puño rectilíneo	Pega puño rectilíneo, verificando la calidad y resistencia de costura.
7	32	4	Atraque de puño	Acondiciona máquina para realizar atraque de puño. Atraca Puño rectilíneo	Realiza la operación de atraque de puño, verificando el número de puntadas por pulgadas.
7	33	4	Cerrado de costado	Acondiciona máquina para realizar cerrado de costado. Cerrar costado	Cierra costado verificando la calidad de la costura.
7	34	4	Pegar manga	Acondiciona máquina remalladora para pegar mangas	Pega mangas, controlando la regulación de tensiones.



7	35	4	Basta Invisible de faldón	Acondiciona máquina remalladora para realizar basta invisible.	Realiza la operación basta invisible, considerando el acabado de la prenda.
20					

UNIDAD DE APRENDIZAJE Nº 8: EVALUACIÓN PRÁCTICA Realiza la práctica evaluada de pechera, pegado de cuellos, pegado de manga, cerrado de costados y basta invisible, respetando las normas de seguridad, higiene industrial y protección del medio ambiente.					
Semana Nº	Nº de Sesión	Horas por Sesión	Contenidos		
			Conceptuales (Saber)	Procedimentales (Saber hacer)	Actitudinales (Ser)
8	36	4	Práctica evaluada de Pechera	Regula máquina costura recta para realizar el preparado y pegado de pechera. Pegar pechera de acuerdo a las especificaciones solicitadas.	Pega pechera de acuerdo a lo solicitado en la hoja técnica.
8	37	4	Práctica evaluada de Pegado de Cuellos	Regula máquina remalladora para pegar cuello. Pegar cuello de acuerdo a las especificaciones solicitadas.	Pega cuello de acuerdo a lo solicitado en la hoja técnica.
8	38	4	Práctica evaluada de Pegado de manga y cerrado de costados	Regula máquinas para pegado de manga y cerrado de costado. Pegar manga y cerrar costados de acuerdo a las especificaciones solicitadas.	Pega manga y cierra costados de acuerdo a lo solicitado en la hoja técnica.
8	39	4	Práctica evaluada de basta invisible	Regula máquinas para realizar bastas invisible de manga y faldón	Realiza basta invisible de manga y faldón de acuerdo a lo solicitado en la hoja técnica.
8	40	4	Conclusiones Finales	Feed Back (Retroalimentación)	Valora sus avances.
20					

5.2. Contenidos complementarios

5.3. Actividades adicionales

VI. EVALUACIÓN POR ENFOQUE DE COMPETENCIAS LABORALES

- Evaluación conceptual equivalente al 10%
- Evaluación procedimental equivalente al 70%
- Evaluación Actitudinal equivalente al 20%

- La calificación se efectuará usando la escala vigesimal (0-20)
- La nota mínima de calificación es 12
- El mínimo de asistencia es 75%

Crterios	Indicadores	Instrumentos
Evaluación de contenidos conceptuales	Evaluación de contenidos procedimentales	Evaluación de contenidos actitudinales
1. Conocimientos básicos.	1. Precisión en las muestras.	1. Intervenciones orales y pruebas escritas.
2. Contenido específico.	2. Tiempo de ejecución.	2. Trabajo en equipo.
3. Capacidad de comprensión a través del tema.	3. Ingenio y creatividad.	3. Participación en las clases Teóricas y Prácticas.
4. Capacidad reflexiva.	4. Experimentación y trabajo de campo.	4. Muestra pulcritud, orden y limpieza durante la elaboración del proyecto.
5. Toma de decisión.	5. Desarrollo de habilidades y destrezas.	5. Muestra orden, limpieza y seguridad en su trabajo.
	6. Presentación de las Prácticas, muestras y proyectos.	



VII. RECURSOS Y MATERIALES A EMPLEAR:

7.1. Máquinas y equipos a emplear durante el proceso enseñanza-aprendizaje.

MÁQUINAS Y EQUIPOS DE PROPIEDAD DE LA ENTIDAD DE CAPACITACIÓN

Ítem	Descripción (Tipo, Marca, Modelo, Accesorios, Año de fabricación)	Número de Unidades	Número de sesiones de uso en el Curso de cada unidad
01	MAQUINA D/COSTURA RECTA ELECTRONICA JUKI MOD. DDL-8700-7	25	15
02	MAQUINA REMALLADORA MELLIZERA C/C CADENETA SIRUBA MOD. 747F	14	15
03	MAQUINA REMALLADORA D/2HILOS P/BASTA INVISIBLE JUKI MOD. MO-6716S	4	3
04	MAQUINA RECUB PLANA C/CORTA HILO PRENSATELA AUTOMATICO JUKI MOD. MF-7723	3	4
05	MAQUINA OJALADORA ELECTRONICA JUKI MOD. LBH - 1790S	1	5
06	MAQUINA BOTONERA D/2 HILOS 3/4 HP 220 V 60 HZ	1	5
07	MAQUINA ATRACADORA BROTHER KE-430D 02	1	5
08	COMPRESORA CAP. D/AIRE D/SHP 60HZ 175 PSI 220	1	40
09	CORTADORA LINEAL DE TELA (Preparar material)	1	10
10	VAPORIZADORA	1	20
11	LAP TOP HP	1	20
12	Proyector multimedia EPSON	1	20
13	Ecran	1	20
14			
OBSERVACIONES:			

MÁQUINAS Y EQUIPOS ALQUILADOS POR LA ENTIDAD DE CAPACITACIÓN

Ítem	Descripción (Tipo, Marca, Modelo, Accesorios, Año de fabricación) y sustento	Número de máquinas y equipos	Número de sesiones de uso en el Curso de cada unidad
01			
02			
OBSERVACIONES:			

MÁQUINAS Y EQUIPOS CEDIDOS A LA ENTIDAD DE CAPACITACIÓN POR ENTIDADES COLABORADORAS

Ítem	Descripción (Tipo, Marca, Modelo, Accesorios, Año de fabricación)	Número de sesiones de uso en el Curso de cada unidad	Entidad Colaboradora
01			
02			

HERRAMIENTAS E INSTRUMENTAL (Agregue o suprima en la tabla las filas necesarias, no altere las columnas)

Ítem	Descripción (Tipo, Marca, Modelo, Accesorios, Año de fabricación)	Unidad de Medida	Cantidad
01	Embudos		10
02	PrensateLAS		25
03	Guiadores		10
04	Regla de metal pequeña		25
05	Regla de metal de 1 metro		5
06	Dobladilladores		10
07	Cuchilla de cortadora		1

08	Cronometro		25
09	Pinzas de enhebrado		25
10	Destornilladores planos		25
11	Destornilladores exagonales		25
12	Bobina + caja de bobina		22
13	Plancha mas planchador		5
14	0		0
15	0		0
16	0		0
17	0		0
OBSERVACIONES:			

7.2. Insumos a emplear durante el proceso enseñanza-aprendizaje.

Ítem	Descripción	Unidad de Medida	Cantidad
01	Aceite grado 22	Galon	20
02	Tela jersey	kilos	350
03	Cuello rectilineo	kilos	15
04	Cinta Twil para cuello y Cinta Twil para hombros	kilos	15
05	Etiquetas	kilos	25
06	Agujas DB x1 N° 75	Caja	6
07	Agujas Dc x27 N° 75	Caja	6
08	Agujas UY 128 N° 75	Caja	3
09	Agujas TQ X 1 N° 75	Caja	3
10	Agujas DP X 5 N° 75 / Aguja DP X 17 N° 77	Caja	6
11	Entretela Tricotex	Metros	20
12	Hilos	Conos	98
13	Botones	Gruesa	2
14	Lijas de cortadora	Unidad	2
15	Cinta maskingtape	Unidad	5
16	Brochas de 1"	Unidad	25
17	Franela para limpieza	Metro	5
18	Tocuyo	Metro	10
19	Plumones (pizarra y papel)	Unidad	10
20	Papelógrafos	Unidad	30
21	Papel bond	Paquete	2
22	Servicio de electricidad para operatividad de máquinas (30)	Mes	2
23	0	0	0
24	0	0	0
25	0	0	0
26	0	0	0
OBSERVACIONES:			
Las agujas suelen romperse, por eso se están registrando en insumos.			

7.3. Materiales a entregar a los participantes

Ítem	Descripción	Unidad de Medida	Cantidad
ENTREGA EN LA PRIMERA SESIÓN			
01	Sílabo	Documento impreso	25
ENTREGA A MÁS TARDAR EN LA SÉPTIMA SESIÓN			
INDUMENTARIA			
02	MANDIL	Unidad	25
03	GORRO	Unidad	25
04	PROTECTOR BUCAL	Unidad	25
05	LENTE DE PROTECCIÓN	Unidad	25
06	ZAPATOS (ZUECOS) JEBE	Unidad	25
HERRAMIENTAS			
07	PIQUETERA	Unidad	25
08	CINTA METRICA	Unidad	25



09	TIJERAS DE 8"	Unidad	25
10			
11			
ENTREGA DURANTE EL TRANCURSO DEL CURSO			
12	Manuales de capacitación	Unidad	25
13			
ENTREGA AL FINALIZAR EL CURSO			
19	Certificado	Documento impreso	25

VIII. BIBLIOGRAFIA

MANUAL DE OPERATIVIDAD DE MAQUINAS EN TEJIDO DE PUNTO - SENATI
MANUAL DE ACONDICIONAMIENTO DE MAQUINAS EN TEJIDO DE PUNTO - SENATI
MANUAL DE COSTURAS BASICAS DE LA PRENDA - SENATI



ANEXO 1: ESTRUCTURA DE COSTOS

I. INFORMACIÓN GENERAL

1.1 Nombre del Curso:	OPERADOR DE MÁQUINAS DE CONFECCIÓN TEXTIL EN TEJIDO DE PUNTO		
1.2 Familia del curso			
1.3 Entidad de Capacitación - ECAP:	SENATI - Servicio Nacional de Adiestramiento en Trabajo Industrial		
1.4 Sedes de la capacitación	Región		Provincia
	ICA		CHINCHA
	Distrito		Localidad (Si es requerido)
	CHINCHA BAJA		CHINCHA BAJA
1.5 Total de Horas a dictar (pedagógicas)	160	Horas	
Sub total horas de Práctica	128	Horas	80%
Sub total de horas de Teoría	32	Horas	20%
1.6 Número de horas por sesión	4	Horas	
1.7 Número de sesiones	40	Sesiones	
1.8 Número de participantes:	25	Participantes	

II. COSTOS

COSTOS DIRECTOS S/.	27,898.44
Personal académico	7,250.00
Materiales a entregar a los participantes	4,075.00
Insumos	13,271.40
Depreciación de Maquinaria y equipos Propios	2,223.29
Alquiler de Maquinaria y equipos	0.00
Herramientas e instrumental	1,078.75
COSTOS INDIRECTOS	5,220.00
Personal administrativo	1,550.00
Servicios Administrativos	75.00
Servicios públicos	375.00
Otros servicios	3,220.00
COSTO TOTAL	33,118.44
COSTO POR PARTICIPANTE	1,324.74
COSTO POR HORA/PARTICIPANTE	8.28
COSTO POR SESIÓN/PARTICIPANTE	33.12
% COSTOS DIRECTOS	84.24%
% COSTOS INDIRECTOS	15.76%



COSTOS DIRECTOS S/.

27,898.44

Personal académico		Unidad de Medida	Cantidad	Costo Unitario S/.	Costo total S/.
1	Docente	Hora pedagógica	160	35.00	5,600.00
2	Instructor (en caso de maquinaria o equipos especializados)	Hora pedagógica	40	30.00	1,200.00
3	Asistente	Hora pedagógica	30	15.00	450.00
SUBTOTAL					7,250.00
OBSERVACIONES:					

Materiales a entregar a los participantes		Unidad de Medida	Cantidad	Costo Unitario S/.	Costo total S/.
1	Sílabo	Documento impreso	25	2.00	50.00
2	Certificado	Documento impreso	25	30.00	750.00
3	MANDIL	Unidad	25	30.00	750.00
4	GORRO	Unidad	25	8.00	200.00
5	PROTECTOR BUCAL	Unidad	25	5.00	125.00
6	LENTE DE PROTECCIÓN	Unidad	25	5.00	125.00
7	ZAPATOS (ZUECOS) JEBE	Unidad	25	25.00	625.00
8	PIQUETERA	Unidad	25	5.00	125.00
9	CINTA METRICA	Unidad	25	3.00	75.00
10	TIJERAS DE 8"	Unidad	25	30.00	750.00
11	0	0	0		0.00
12	0	0	0		0.00
13	Manuales de capacitación	Unidad	25	20.00	500.00
14	0	0	0		0.00
15	0	0	0		0.00
16	0	0	0		0.00
17	0	0	0		0.00
18	0	0	0		0.00
19	0	0	0		0.00
SUBTOTAL					4,075.00
OBSERVACIONES:					

El costo del certificado es el establecido por la Institución y corresponde al valor del respaldo que se da al servicio brindado y se emite de manera estándar en papel billete con los logos respectivos.

Los zapatos de jebe se entregan como medida de seguridad, para evitar accidentes por alguna descarga eléctrica.

Insumos		Unidad de Medida	Cantidad	Costo Unitario S/.	Costo total S/.
1	Aceite grado 22	Galon	20	30.00	600.00
2	Tela jersey	kilos	350	25.00	8,750.00
3	Cuello rectilineo	kilos	15	6.00	90.00
4	Cinta Twil para cuello y Cinta Twil para hombros	kilos	15	20.00	300.00
5	Etiquetas	kilos	25	2.00	50.00
6	Agujas DB x1 N° 75	Caja	6	65.00	390.00
7	Agujas Dc x27 N° 75	Caja	6	65.00	390.00
8	Agujas UY 128 N° 75	Caja	3	75.00	225.00
9	Agujas TQ X 1 N° 75	Caja	3	75.00	225.00
10	Agujas DP X 5 N° 75 / Aguja DP X 17 N° 77	Caja	6	75.00	450.00
11	Entretela Tricotex	Metros	20	3.00	60.00
12	Hilos	Conos	98	8.00	784.00
13	Botones	Gruesa	2	4.20	8.40
14	Lijas de cortadora	Unidad	2	10.00	20.00
15	Cinta maskingtape	Unidad	5	20.00	100.00
16	Brochas de 1"	Unidad	25	5.00	125.00
17	Franela para limpieza	Metro	5	4.00	20.00
18	Tocuyo	Metro	10	5.00	50.00
19	Plumones (pizarra y papel)	Unidad	10	3.00	30.00
20	Papelógrafos	Unidad	30	0.80	24.00
21	Papel bond	Paquete	2	10.00	20.00
22	Servicio de electricidad para operatividad de máquinas (30)	Mes	2	280.00	560.00
23					0.00
24					0.00
25					0.00
26					0.00
SUBTOTAL					13,271.40
OBSERVACIONES:					



Depreciación de Maquinaria y equipos Propios		Depreciación Anual por unidad	Cantidad de sesiones de uso	Costo por sesión por unidad S/.	Costo total S/.
1	MAQUINA D/COSTURA RECTA ELECTRONICA JUKI MOD. DDL-8700-7	1200.00	375	3.29	1,232.88
2	MAQUINA REMALLADORA MELLIZERA C/C CADENETA SIRUBA MOD.	1000.00	210	2.74	575.34
3	MAQUINA REMALLADORA D/2HILOS P/BASTA INVISIBLE JUKI MOD. N	1000.00	12	2.74	32.88
4	MAQUINA RECUB PLANA C/CORTA HILO PRENSATELA AUTOMATICO	1000.00	12	2.74	32.88
5	MAQUINA OJALADORA ELECTRONICA JUKI MOD. LBH - 1790S	500.00	5	1.37	6.85
6	MAQUINA BOTONERA D/2 HILOS 3/4 HP 220 V 60 HZ	500.00	5	1.37	6.85
7	MAQUINA ATRACADORA BROTHER KE-430D 02	500.00	5	1.37	6.85
8	COMPRESORA CAP. D/AIRE D/5HP 60HZ 175 PSI 220 V CAP. 80	1000.00	40	2.74	109.59
9	CORTADORA LINEAL DE TELA (Preparar material)	800.00	10	2.19	21.92
10	VAPORIZADORA	1000.00	20	2.74	54.79
11	LAP TOP HP	100.00	20	0.27	5.48
12	Proyector multimedia EPSON	500.00	20	1.37	27.40
13	Ecran	2000.00	20	5.48	109.59
14	0		0	0.00	0.00
15	0		0	0.00	0.00
16	0		0	0.00	0.00
17	0		0	0.00	0.00
SUBTOTAL					2,223.29

OBSERVACIONES:

Alquiler de Maquinaria y equipos		Cantidad	Sesiones	Costo Unitario S/.	Costo total S/.
1	0	0	0		0.00
2	0	0	0		0.00
3	0	0	0		0.00
4	0	0	0		0.00
SUBTOTAL					0.00

OBSERVACIONES:

Herramientas e instrumental		Cantidad	Costo de Reposición S/.	% de uso por sección	Costo total S/.
1	Embudos	10	25.00	25%	62.50
2	Prensateles	25	15.00	25%	93.75
3	Guiadores	10	15.00	25%	37.50
4	Regla de metal pequeña	25	10.00	25%	62.50
5	Regla de metal de 1 metro	5	50.00	25%	62.50
6	Dobladilladores	10	30.00	25%	75.00
7	Cuchilla de cortadora	1	50.00	25%	12.50
8	Cronometro	25	50.00	25%	312.50
9	Pinzas de enhebrado	25	10.00	25%	62.50
10	Destornilladores planos	25	10.00	25%	62.50
11	Destornilladores exagonales	25	10.00	25%	62.50
12	Bobina + caja de bobina	22	20.00	25%	110.00
13	Plancha mas planchador	5	50.00	25%	62.50
14				25%	0.00
15				25%	0.00
16				25%	0.00
17				25%	0.00
SUBTOTAL					1,078.75

OBSERVACIONES:



COSTOS INDIRECTOS	5,220.00
--------------------------	-----------------

Número total estimado de grupos que atenderá el servicio (**):	1.00
---	-------------

Personal administrativo	Costo mensual total	Meses	Costo total S/. (*)	Costo por grupo S/. (**/)**
Asistente Administrativo / logístico	400.00	2.00	800.00	800.00
Jefe de CFP/Coordinador	250.00	2.00	500.00	500.00
Coordinación Nacional	250.00	1.00	250.00	250.00
			0.00	0.00
			0.00	0.00
			0.00	0.00
			0.00	0.00
SUBTOTAL				1,550.00

OBSERVACIONES:

Servicios Administrativos	Costo mensual total	Meses	Costo total S/. (*)	Costo por grupo S/. (**/)**
Servicio de fotocopia (Informes y reportes)	25.00	2.00	50.00	50.00
Recursos logísticos	12.50	2.00	25.00	25.00
			0.00	0.00
SUBTOTAL				75.00

OBSERVACIONES:

Servicios públicos	Costo mensual total	Meses	Costo total S/. (*)	Costo por grupo S/. (**/)**
Agua y desagüe	75.00	2	150.00	150.00
Luz	75.00	2	150.00	150.00
Internet	12.50	2	25.00	25.00
Telefonía	25.00	2	50.00	50.00
SUBTOTAL				375.00

OBSERVACIONES:

Otros servicios	Unidad de Medida	Cantidad	Costo Unitario S/.	Costo total S/.
Diseño del curso	Unidad	1.00	100.00	100.00
Publicidad (banner)	Global	1.00	100.00	100.00
Uso de aula tecnológica	Mes	2.00	200.00	400.00
Uso de taller	Mes	2.00	250.00	500.00
Mantenimiento de máquinas	Mes	30.00	25.00	750.00
Traslados: Movilidad o combustible para compras	Mes	2.00	250.00	500.00
Ceremonia de inauguración	Unidad	1.00	120.00	120.00
Ceremonia de clausura	Unidad	1.00	300.00	300.00
Seguro de vida	Unidad	25.00	16.00	400.00
Uso de mobiliario	Unidad	25.00	2.00	50.00
				0.00
SUBTOTAL				3,220.00

OBSERVACIONES:



**FICHA DE EVALUACIÓN DE SÍLABO DE PROPUESTA TÉCNICA DE
CAPACITACIÓN**

Curso:	OPERADOR DE MÁQUINAS DE CONFECCIÓN TEXTIL EN TEJIDO DE PUNTO
ECAP:	
SENATI	
Ámbitos de aplicación:	
Región	ICA
Provincias	Distritos
CHINCHA	
Número de horas	160, en el rango requerido
Horas prácticas/total.	80%, en el rango requerido
Participantes	25
Sesiones de clase	40
Requisitos	5° de Secundaria
	Experiencia laboral.
Descripción del curso	Correcta
Competencia general	Adecuada
Competencias específicas	Aceptables
Campo laboral	Aceptable
Estrategias metodológicas	Adecuadas
Contenidos	Adecuados a los fines de la capacitación.
Contenidos complementarios	No tiene
Actividades adicionales	No tiene
Evaluación por competencias laborales	De acuerdo a los objetivos del Programa. ✓
Criterios, indicadores e instrumentos	De acuerdo a los objetivos del Programa. ✓
Máquina y equipos propios	Son convenientes ✓
Máquina y equipos alquilados	No tiene
Herramientas e instrumental	Son pertinentes
Insumos	Adecuados
Materiales a entregar a los participantes	Son convenientes ✓

