

UNIVERSIDAD NACIONAL DE EDUCACIÓN

Enrique Guzmán y Valle
Alma Máter del Magisterio Nacional

FACULTAD DE TECNOLOGÍA

DEPARTAMENTO ACADÉMICO DE TECNOLOGÍA TEXTIL Y VESTIDO



TESIS

LA ADQUISICIÓN DE CAPACIDADES TERMINALES Y LA CALIDAD DEL TRABAJO DE CONFECCIONES TEXTILES DE LOS ESTUDIANTES DEL CICLO BÁSICO DEL CENTRO EDUCATIVO TÉCNICO PRODUCTIVO PACASMAYO, DISTRITO DE PACASMAYO, 2013

PRESENTADA POR

Nelly BOY AGUILAR
María Haydee TORRES URTECHO

ASESORA

Mg. Eva Esther ESPINOZA ZAVALA
Para obtener el Título Profesional de Segunda Especialidad en
Tecnología del Vestido
Chosica – Lima.

2013

TESIS

La Adquisición de Capacidades Terminales y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles de los Estudiantes del Ciclo Básico del Centro Educativo Técnico Productivo Pacasmayo, Distrito de Pacasmayo, 2013

GRADUANDAS: Nelly BOY AGUILAR
María Haydee TORRES URTECHO

MIEMBROS DEL JURADO

Dra. Pilar Mitma Mamani
Presidenta

Lic. María Olga Cruz Canchachi
Secretaria

Mg. Gladys Genoveva Toro Mejía
Vocal

Mg. Eva Esther Espinoza Zavala
Asesora

A mí querida hija, Sayrita,
con cariño por su comprensión
y sacrificio, al restarle su tiempo
y seguir preparándome.

A mis padres, Santiago y Margarita,
que me apoyaron incondicionalmente
para seguir a delante en el trajinar de mi
carrera como docente.

Nelly

A Dios, por permitirme llegar a
este momento tan especial en
mi vida por los triunfos y los momentos
difíciles que me han enseñado a valorarlo.

A mis hijas y esposo por
ser las personas que me
comprendieron y apoyaron a
culminar un objetivo difícil
pero no imposible.

María

AGRADECIMIENTO

Queremos dedicar un agradecimiento a las profesoras de la Universidad Nacional de Educación ENRIQUE GUZMÁN Y VALLE de la Facultad de Tecnología; por sus acertadas enseñanzas, valores y sus energías síquicas que nos brindaron para lograr nuevos triunfos y, así, dedicarnos a educar de la mejor manera.

Expresamos también nuestro más sincero agradecimiento a todas las personas e instituciones que nos han facilitado los documentos para que este trabajo llegue a un feliz término.

A nuestra asesora de tesis, Mg. Eva Esther Espinoza Zavala, por su esfuerzo y dedicación; sus conocimientos, su experiencia, paciencia y motivación hicieron posible la culminación de la presente tesis.

RESUMEN

En el presente trabajo de investigación se planteó como problema, indagar sobre ¿Qué relación existe entre la adquisición de capacidades terminales y la calidad del trabajo de confecciones textiles de los estudiantes del Ciclo Básico del CETPRO Pacasmayo, distrito de Pacasmayo. 2013?

Como objetivo, se planteó: Establecer que existe relación entre la adquisición de capacidades terminales y la calidad del trabajo de confecciones textiles y la hipótesis asumida fue que existe una relación significativa entre la adquisición de capacidades terminales y la calidad del trabajo de confecciones textiles.

El tipo, método y diseño de la investigación, fue descriptivo, cuantitativo y correlacional, respectivamente. La población-muestra de la investigación estuvo conformado por 25 estudiantes del Ciclo Básico del CETPRO Pacasmayo, a quienes se le aplicó como instrumentos guías de observación para recoger los datos de las variables de estudio.

Los resultados evidenciaron que existe una relación alta ($r=0,86$) entre la Adquisición de Capacidades Terminales y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles y un $R^2 = 74\%$, confirmado con la prueba de hipótesis al concluir que la correlación entre las variables es significativa ($0,86 > 0,46$).

PALABRA CLAVE: Adquisición de capacidades terminales y la calidad del trabajo de confecciones textiles

ABSTRACT

In the present research work was raised as a problem, investigate about which is the relationship between the terminals skills acquisition and the Work Quality Textile Products of students CETPRO Basic Cycle Pacasmayo, Pacasmayo district. 2013?

Being the goal set : Establish that exists a relationship between the Terminals Skills Acquisition and the Work Quality Textile Products and the hypothesis assumed that there is a significant relationship between the Terminals Skills Acquisition and the Work Quality Textile Products.

The type, method and research design was descriptive, quantitative and correlational; respectively. The population - sample of the research was consisted of 25 students of students CETPRO Basic Cycle Pacasmayo, who were applied as tools a questionnaire and an observation guide to collect data of the study variables.

Key Words: Acquisition and the Work Quality Textile

ÍNDICE

Dedicatoria.....	iii
Agradecimiento	iv
Resumen	v
Abstract.....	vi
Índice	vii
Introducción	x

CAPÍTULO I: MARCO TEÓRICO

1.1 Antecedentes del problema.....	15
1.2 Bases Teóricas	18
1.2.1 Adquisición de Capacidades Terminales	18
1.2.1.1 Definición de capacidades.....	18
1.2.1.2 Los CETPROS	20
1.2.1.3 Concepción y enfoques	20
1.2.1.4 Orientación Técnico Pedagógico	21
1.2.2 Calidad en el trabajo de confecciones textiles	30
1.2.2.1 Términos relacionados con la calidad.....	30
1.2.2.2 Definición de confecciones	31
1.2.2.3 Procesos principales del sector de confecciones.....	33
1.2.2.4 El proceso de confecciones.....	35
1.2.2.5 Tipos de Confecciones	35
1.2.2.6 Control de los procesos de las confecciones textiles	40
1.2.2.7 Criterio de desempeño presente en la calidad de confecciones Textiles	41
1.2.2.8 Medidas de la calidad de las confecciones textiles	42
1.3 Definición de términos básicos.....	44

CAPÍTULO II: PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

2.1 Determinación del Problema	47
2.2 Formulación del Problema	49

2.3	Objetivo.....	50
2.3.1	General	50
2.3.2	Específico.....	50
2.4	Importancia y alcance de la Investigación	51
2.5	Limitaciones de la Investigación	52

CAPITULO III: DE LA METODOLOGÍA

3.1	Sistema de hipótesis y variables	53
3.1.1	Hipótesis General.....	53
3.1.2	Específicas.....	53
3.1.3	Sistema de Variables.....	54
3.2	Tipo, método de la investigación	56
3.3	Diseño de la investigación.....	57
3.4	Instrumentos	57
3.5	Técnicas de recolección de datos	58
3.6	Población y muestra.....	58

SEGUNDA PARTE: ASPECTOS PRÁCTICOS

CAPÍTULO IV: DE LOS INSTRUMENTOS DE INVESTIGACIÓN Y RESULTADOS

4.1	Selección Validación de los instrumentos	60
4.2	Descripción de otras técnicas de recolección de datos	63
4.3	Tratamiento estadístico e interpretación de cuadros	63
4.4	Resultados tablas y gráficos.....	70

	CONCLUSIONES	78
--	--------------------	----

	RECOMENDACIONES	80
--	-----------------------	----

	REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS	81
--	----------------------------------	----

	ANEXOS.....	83
--	-------------	----

INDICE DE CUADROS

Cuadro N° 1: Evaluación de ítems mediante 5 expertos Instrumento: Adquisición de capacidades terminales	60
Cuadro N° 2: Evaluación de ítems mediante 5 expertos Instrumento: Calidad del trabajo de confecciones textiles	62
Cuadro N° 3: Resultados de la dimensión habilidades cognitivas en la Adquisición de Capacidades Terminales	63
Cuadro N° 4: Resultados de la dimensión habilidades motoras en la Adquisición de Capacidades Terminales	65
Cuadro N° 5: Resultados de la dimensión habilidades afectivas en la Adquisición de Capacidades Terminales	66
Cuadro N° 6: Resultado de la dimensión calidad en la ejecución de la Máquina en las confecciones textiles	67
Cuadro N° 7: Resultado de la dimensión calidad en la ejecución manual en las confecciones textiles	69
Cuadro N° 8: Coeficiente de correlación (r) entre la Adquisición de capacidades terminales y la calidad del trabajo de confecciones textiles	70
Cuadro N° 9: Coeficiente de determinación (R^2) entre la Adquisición de capacidades terminales y la calidad del trabajo de confecciones textiles	72
Cuadro N° 10: Prueba de hipótesis de las relaciones entre variables y Dimensiones.....	74

ÍNDICE DE GRÁFICOS

Gráfico N° 1: Resultados de la dimensión habilidades cognitivas en la Adquisición de Capacidades Terminales	64
Gráfico N° 2: Resultados de la dimensión habilidades motoras en la Adquisición de Capacidades Terminales	65
Gráfico N° 3: Resultados de la dimensión habilidades afectivas en la Adquisición de Capacidades Terminales	66
Gráfico N° 4: Resultado de la dimensión calidad en la ejecución de la máquina en las confecciones textiles	68
Gráfico N° 5: Resultado de la dimensión calidad en la ejecución manual en las confecciones textiles	69

INTRODUCCION

La investigación en el área de las Confecciones Textiles resulta singular entre las investigaciones del campo educativo, razón por la cual surgió la necesidad de realizar el presente trabajo de investigación como una contribución al conocimiento del aspecto de las capacidades que requieren las alumnas que se encaminan en las confecciones textiles con fines laborales y desarrollo profesional.

Es así como nació la idea de proponer en el presente trabajo de investigación, abordando el problema de las alumnas de desarrollo de capacidades en los CETPROS, y su relación con las confecciones textiles, ya que las habilidades cognitivas, motoras y afectivas terminan influenciando en el aprendizaje de las alumnas en la calidad de las confecciones textiles. El presente trabajo muestra el proceso seguido y los resultados obtenidos, lo cual se presenta en seis capítulos.

En el **primer capítulo**, se dan a conocer los estudios que existen sobre las variables de estudio a través de los antecedentes que se conocen del trabajo de investigación: Así mismo se hace el planteamiento del marco teórico destacando las bases teóricas, sobre la base del estudio de textos consultados, así como tomando como referencia la Guía Metodológica Técnico-Productiva de la DESTP, que sustenta la concepción y enfoque de la Educación Técnico – Productiva y el enfoque constructivista, específicamente en la teoría de David Ausubel, que sustenta el aprendizaje significativo y la Teoría Psicología Genética Dialéctica de Vygotski, que sustenta el aprendizaje entre pares y el desarrollo próximo y potencial. Y todo lo referido a la calidad de confecciones textiles.

En el **segundo capítulo**, se hace una referencia al planteamiento del problema de la calidad de las confecciones textiles en relación con las capacidades terminales que adquieren los estudiantes del Ciclo Básico del CETPRO Pacasmayo, distrito de Pacasmayo. Así mismo, la justificación e importancia del porqué y para qué del estudio de la asociación de variables y los objetivos a lograr en el estudio

sobre la relación entre las capacidades terminales que adquieren los estudiantes del Ciclo Básico del CETPRO Pacasmayo y la calidad de las confecciones textiles. También las limitaciones que afrontó el presente estudio.

En el **tercer capítulo**, se hace referencia al marco metodológico, es decir el planteamiento de la hipótesis general del trabajo: Las capacidades Terminales adquiridas se relacionan directamente con la calidad de las confecciones textiles y la operacionalización de las variables. Así como el tipo de diseño de investigación; descriptiva – correlacional, la población y muestra elegida, de 25 estudiantes, el método cuantitativo de la investigación, las técnicas e instrumentos, así como también el procesamiento estadístico a seguir para analizar e interpretar los datos y determinar el nivel de correlación entre las variables de estudio.

En el **cuarto capítulo**, se describe los resultados obtenidos sobre la validación de contenido según CVR, la confiabilidad utilizando la prueba de partición por mitades, calculándose el coeficiente de correlación, siguiendo después con la fórmula corregida de Spearman-Brown.

Así mismo, los resultados del coeficiente de correlación y determinación al aplicar las guías de observación sobre las capacidades terminales adquiridas y la calidad de confecciones textiles. También sus cuadros y gráficos estadísticos con su respectiva interpretación después de haber aplicado las técnicas e instrumentos y el análisis de los datos, mediante la estadística descriptiva. Y la prueba de Hipótesis de las relaciones entre variable y dimensiones, con la finalidad de determinar la significatividad de los resultados obtenidos.

Así también se presenta las conclusiones y recomendaciones acerca de la relación entre “Las capacidades terminales adquiridas se relacionan directamente con la calidad de confecciones textiles” inferidas a partir de los resultados obtenidos después de una serie de pasos seguidos para la comprobación de la hipótesis y el cumplimiento de objetivos establecidos. Así mismo, se presenta las recomendaciones a tener en cuenta en estudios posteriores acerca de las variables de estudio.

También se menciona las referencias empleadas que sirvieron para describir el marco teórico del presente trabajo de investigación.

Finalmente, se concluye los anexos que sirvieron en la realización de este trabajo.

PRIMERA PARTE: ASPECTOS TEÓRICOS

CAPÍTULO I: MARCO TEÓRICO

1.1 Antecedentes de la Investigación.

Luego de haber revisado algunas investigaciones que se relacionan con el tema Adquisición de Capacidades y Calidad en las Confecciones textiles, se han considerado como antecedentes los siguientes:

Internacionales

Marqués, A. (2010) realizó la investigación: *Propuesta de una matriz para evaluar la calidad de las confecciones textiles en los centros tecnológicos, Carabobo, Venezuela*, y llegó a las siguientes conclusiones:

- La matriz de evaluación se fundamenta en bases conceptuales: competitividad; enfoque de competencias; así como los estándares e indicadores, que permitirán evaluar la calidad de la gestión educativa orientada a una especialidad, los cuales permitieron medir la calidad.
- Se presenta como un instrumento de evaluación de la calidad a directores, docentes, estudiantes, a fin de que sea utilizada para que la formación que ofrecen los Centros tecnológicos, permitiendo facilitar a los egresados empleabilidad e incorporación a la vida activa y al trabajo.

- La propuesta tiene la visión amplia de sus gestores, propósito del trabajo conjunto con los diversos actores, en esta se evidencia la experiencia ganada con rigor técnico, a fin de responder a las necesidades de competitividad y de desarrollo regional y local del país.

Box, R. (2011) realizó la investigación: *Estudio de las confecciones textiles en el movimiento de otras actividades productivas y surgimiento de nuevas tecnologías*, Barcelona-España, y llegó a las siguientes conclusiones:

- El sub-sector confecciones incluye diversas actividades que va desde la compra de materia prima, diseño del producto, preparación de muestras y la confección (a la medida y por tallas) de diferentes prendas de vestido y accesorios; y, por último, la venta de las prendas de vestir acabadas.
- Existe una falta de articulación de las microempresas del sector de confecciones con las diferentes instituciones tanto públicas como privadas. También existe la falta de apoyo directo del Estado a toda la cadena agroindustrial del algodón, que origina que el sector textil-confecciones no tenga impulso en sus actividades de confecciones dentro del mercado globalizado.
- Los confeccionistas que tienen mayor producción son los que tienen una infraestructura adecuada en sus talleres para el desarrollo de sus actividades de confección; también los que tienen mayor posibilidad de acceder a tecnologías de información como es Internet y medios de comunicación, entre ellos el teléfono, telefax y el fax.

Nacionales

Costa, C. (2011) realizó la investigación: *Estudio sobre el sector confecciones textiles en la ciudad de Piura: diagnóstico competitivo, problemática actual y perspectivas a futuro*, y llegó a las siguientes conclusiones:

- En los últimos cinco años el sector textil y confecciones ha tomado mucha importancia, por el impacto que ha tenido en nuestra economía en el incremento del PBI y de las exportaciones textiles y de confecciones, así como en el incremento del nivel de empleo y la generación del valor agregado a lo largo de la cadena agroindustrial del algodón.
- Entre los factores básicos del sector textil y confecciones peruano se presenta, como punto crítico, el financiamiento, ya que este es importante porque permite la inversión en infraestructura y tecnología de punta, las cuales constituyen factores importantes para lograr economías de escala, menores costos; y, por ende mayor, calidad en los productos.
- La tendencia del mercado internacional es el consumo de prendas fabricadas en fibra natural como el algodón; de ahí, la importancia de incentivar el cultivo en las zonas aldoneras en el Perú.

Sotelo, S. (2010) realizó la investigación: *Factores socioeconómicos en las Empresas de Confecciones Textiles en Gamarra*. Lima-Perú, y llegó a las siguientes conclusiones:

- La asociación de pequeñas empresas en Gamarra le brinda al confeccionista una serie de beneficios como: reducción de costos, acceso a financiamiento, negociación con proveedores y clientes, compartir riesgos, entre otros beneficios, lo cual le permite atender a tiempo pedidos esporádicos. Pero, no sólo es importante la articulación entre empresas,

sino, que haya también articulación entre asociaciones, lo que no se ha dado por la ausencia de confianza entre los diferentes gremios.

- La capacitación constituye un factor preponderante para administrar y gestionar una empresa, la que no sólo se debe llevar a nivel gerencial, sino desde operarios hasta el nivel más alto. Gamarra adolece de capacitaciones, puesto que no todos pueden acceder a ellas, por no disponer de financiamiento.
- Las empresas al llegar a un crecimiento necesitan reestructurarse, y, necesariamente, deben transitar de una administración familiar a una gestión administrativa acorde con los cambios que se producen en el entorno empresarial competitivo.

1.2 Bases Teóricas.

1.2.1 Adquisición de Capacidades Terminales

1.2.1.1 Definición de capacidad

Cáceres (2007:21) la definen como un conjunto de posibilidades a desarrollar y se refiere a las distintas facetas de la persona, las cuales están determinadas por los factores afectivos, intelectuales y motivacionales, y en la que es importante considerar el nivel de desarrollo y los conocimientos específicos que dispone el alumno.

También, según el DCN 2009, se entiende como “El desarrollo de sus capacidades y habilidades para vincular su vida con el mundo del trabajo y para afrontar los incesantes cambios en la sociedad y el conocimiento”.

Así mismo, Carrasco (2005:56) define a la capacidad como un sistema de habilidades que cumplen una determinada tarea, compuesto por habilidades

diferenciables, donde si una habilidad falla, también falla la totalidad del sistema (logro de la capacidad).

Características de las capacidades

Cáceres (2007:23) establece las siguientes características:

a) Transferencia

Es decir, que su posesión habilita a las personas a usarla en varias situaciones, y no en única situación particular. Resulta obvio que un alumno con capacidad analítica puede hacer uso de ella para estudiar una variedad de situaciones afines.

b) Relatividad

Entendida como que se puede alcanzar diferentes grados de desarrollo de una capacidad y que ésta se va perfeccionando con la práctica. Cuando más se ejercita el alumno en el uso de la capacidad, mayor es el grado de desarrollo que puede alcanzar en ella.

c) Versatilidad

En el sentido de que pueden ser adaptables a situaciones diversas y cambiantes, no se ajustan a un patrón único de actuaciones, sino que posibilitan un manejo contextualizado. Su manejo depende de la persona que las actualiza.

d) Perdurabilidad

Ya que su posesión se mantiene en un tiempo sostenido, en la medida que ha llegado a constituirse en una especie de talento de su estructura cognitiva que opera ante toda circunstancia de la misma.

e) Complejidad

Porque entraña una serie de operaciones o procesos interiores de distinto grado de interrelación entre ellos. Su estructura se explica a partir del funcionamiento de diferentes mecanismos de cognición, no siempre sencillos ni de fácil comprensión.

1.2.1.2 Los CETPROS

Son Centros Tecnológicos Productivos que brindan instrucción modular, progresiva, así como preparación en cursos técnicos libres con una duración distinta dependiendo de cada Centro. Entre los cursos que se ofrecen se hallan: Operatividad de máquinas de tejidos y confecciones industriales, Patronaje industrial, Sastrería, Lencería y otros. Tienen como base la urgencia de lograr capacidades en los estudiantes para incorporarse en el mercado laboral.

1.2.1.3 Concepción y enfoque

La educación Técnico-Productiva es una forma de educación, como respuesta a la necesidad de mejorar permanentemente la calidad y pertinencia de la educación y la formación del potencial humano; frente a la evolución de la tecnología, la producción y nuevas exigencias respecto del desempeño del individuo en el trabajo y de mejorar las condiciones de ingreso y permanencia en el mercado laboral, así como responder a sus necesidades de desarrollo integral.

La Educación Técnico-Productiva brinda una formación integral orientada a la adquisición de competencias laborales y capacidades empresariales en una perspectiva de desarrollo sostenible, competitivo y humano; en el marco de una educación donde los estudiantes se desarrollen en forma integral, cooperativa y armónica, en beneficio personal y de su grupo social; con el propósito de mejorar las condiciones de vida, progresar

científica y tecnológicamente, en coherencia con la preservación del ambiente y los valores personales y sociales, la vida en convivencia y en democracia. La Educación Técnico-Productiva mantiene coherencia con los fines y objetivos del sistema educativo, expresados en la Constitución Política y la Ley General de Educación.

El estudiante y el docente, en el ámbito de la institución educativa, propician un aprendizaje más cercano a la vida real y determina la estrategia pedagógica de seguir situando al estudiante en el centro del proceso de educación técnica y profesional. También se caracteriza por la integración y la obligación de entregar resultados según normas establecidas con la colaboración del ámbito laboral. Para lograr una estructura de este tipo, se debe realizar un diseño que garantice la pertinencia de los módulos.

1.2.1.4 Orientación Técnico-Pedagógica

En este sentido se recurre a las principales teorías del aprendizaje utilizadas en cada actividad de aprendizaje que el profesor planifica y realiza durante su práctica pedagógica. En esta perspectiva se aplican algunas teorías de aprendizaje como:

a) Psicología Genética Cognitiva de Ausubel

Según AUSUBEL, D. (1968), su posesión fundamental es estructurar jerárquicamente el conocimiento a adquirir y los contenidos generales de una materia escolar para favorecer el aprendizaje significativo. Los conceptos se interiorizan pasando de lo general a lo particular, buscando la unidad y globalización de los conceptos. En este sentido, Ausubel en su teoría considera los siguientes aspectos:

- **Inclusión:** es la incorporación de una nueva información adquirida, a las ideas ya existentes en la estructura cognitiva del alumno. En este sentido presenta conceptos inclusores y conceptos incluidos.
- **Diferenciación progresiva:** supone, en el proceso instruccional, partir de ideas generales para llegar a las más concretas. Y trata de diferenciar progresivamente los conceptos en subconceptos.
- **Reconciliación integradora:** con la información adquirida los conceptos ya existentes se reorganizan y adquieren nuevo significado. El establecer diferencias, comparaciones y semejanzas entre los conceptos se facilita esta reconciliación conceptual.

En este sentido, AUSUBEL, D. (1968) considera que la estructura cognoscitiva consiste en un conjunto organizado de ideas que preexisten al nuevo aprendizaje que se quiere instaurar. Esta forma de aprendizaje se refiere a una estrategia en la cual, a partir de aprendizajes anteriores ya establecidos, de carácter más genérico, se pueden incluir nuevos conocimientos que sean subordinables a los anteriores. Los conocimientos previos más generales permiten anclar los nuevos y más particulares. La estructura cognoscitiva debe estar en capacidad de discriminar los nuevos conocimientos y establecer diferencia para que tengan algún valor para la memoria y puedan ser retenidos como contenidos distintos. Los conceptos previos que presentan un nivel superior de abstracción, generalización e inclusión, son denominados por Ausubel, organizadores avanzados y su principal función es la de establecer un puente entre lo que el alumno ya conoce y lo que necesita conocer.

Ausubel, D. (1968) distingue tipos de aprendizaje y tipos de enseñanza o formas de adquirir información. El aprendizaje puede ser repetitivo o significativo, según que lo aprendido se relacione arbitraria o

sustancialmente con la estructura cognoscitiva. La enseñanza, desde el punto de vista del método, puede presentar dos posibilidades ampliamente compatibles, primero se puede presentar el contenido y los organizadores avanzados que se van a aprender de una manera completa y acabada, posibilidad que denomina aprendizaje receptivo o se puede permitir que el aprendiz descubra e integre lo que ha de ser asimilado; en este caso se le denomina aprendizaje por descubrimiento.

Dado que en el aprendizaje significativo los conocimientos nuevos deben relacionarse sustancialmente con lo que el alumno ya sabe, es necesario que se presenten, de manera simultánea, por lo menos las siguientes condiciones:

- El contenido que se ha de aprender debe tener sentido lógico, es decir, ser potencialmente significativo, por su organización y estructuración.
- El contenido debe articularse con sentido psicológico en la estructura cognoscitiva del aprendiz, mediante su anclaje en los conceptos previos.
- El estudiante debe tener deseos de aprender, voluntad de saber, es decir, que su actitud sea positiva hacia el aprendizaje.

Ausubel, D.(1968) diferencia dos tipos de aprendizajes que pueden ocurrir en el salón de clases:

- El que se refiere al modo en que se adquiere el conocimiento.
- El relativo a la forma en que el conocimiento es subsecuentemente incorporado en la estructura de conocimientos o estructura cognitiva del aprendiz.

Condiciones en que se produce el aprendizaje:

De acuerdo con la teoría de Ausubel, para que se pueda lograr aprendizajes significativos, es necesario se cumplan tres condiciones:

- **Significatividad lógica del material:** Esto es, que el material presentado tenga una estructura interna organizada, que sea susceptible de dar lugar a la construcción de significados. Los conceptos que el profesor presenta, siguen una secuencia lógica y ordenada. Es decir, importa no sólo el contenido, sino la forma en que éste es presentado.
- **Significatividad psicológica del material:** Esto se refiere a la posibilidad de que el alumno conecte el conocimiento nuevo con los conocimientos previos, ya incluidos en su estructura cognitiva. Los contenidos entonces son comprensibles para el alumno. El alumno debe contener ideas inclusoras en su estructura cognitiva, si esto es así, el alumno guardará en su memoria a corto plazo la información para contestar un examen memorista, y olvidará después, para siempre ese contenido.
- **Actitud favorable del alumno:** El alumno debe estar motivado para que pueda aprender.

b) Psicología Genética Dialéctica de Vygotski.

Vygotski, L. considera al hombre como un producto de procesos. Señala que un proceso interpersonal se transforma en un proceso intrapersonal (la dirección del desarrollo proviene de lo externo hacia lo interno). Cada función aparece dos veces en el desarrollo cultural del niño; primero en la dimensión social y después en la individual; primero entre individuos (interpsicológica), y a continuación dentro del niño (intrapsicológica). Esto

se aplica tanto para la atención voluntaria como para la memorialógica y la formación de conceptos.

Sostiene que los maestros y, en general los adultos, con su función mediadora en el aprendizaje facilitan la adquisición de la cultura social y sus usos, tanto lingüísticos como cognitivos y que la adquisición de los contenidos escolares (como síntesis de la cultura social) presupone un modelo social que facilita el aprendizaje entre iguales y la relación profesor-alumno.

Así mismo, sostiene que la maduración prepara y condiciona el aprendizaje, pero el aprendizaje estimula y potencia la maduración. Afirmando que el aprendizaje acelera el desarrollo y la maduración y de hecho: “Se puede enseñar a los niños cuando los adultos lo consideren oportuno”. Es necesario empujar al niño y ayudarlo en su potencial de aprendizaje, a partir de la mediación en el aprendizaje.

Por otro lado, distingue dos niveles en el desarrollo: uno real (actual o ZDR), que indica lo conseguido por el aprendiz de una manera individual. Y otro potencial, es el conjunto de actividades cognitivas que el niño es capaz de realizar con la ayuda de las personas que lo rodean y muestra lo que el individuo puede hacer con ayuda de los demás, en un marco interindividual y social. En este sentido, en el aula el profesor se convierte en un mediador de la cultura social y el aprendiz desarrolla capacidades-destrezas y valores-actitudes, entendiendo al mismo tiempo la inteligencia como conjunto de capacidades y su afectividad como la interiorización de valores y actitudes, como un producto social y producto del aprendizaje.

Entre el desarrollo potencial y el desarrollo real existe una distancia; lo que le falta al desarrollo potencial para convertirse en desarrollo real vendría a ser lo que se denomina zona de desarrollo próximo.

Capacidades terminales que contribuyen al desarrollo de los productos de Confección

- Describir los factores que influyen en el diseño de un modelo y determinan la definición del producto.
- Analizar diseños o modelos de artículos (prendas de confección) con objeto de evaluar la viabilidad de su fabricación según criterios técnicos, funcionales, estéticos y económicos.
- Realizar ciertas modificaciones y correcciones en los patrones, a fin de ajustarlos al proceso de fabricación, a unas tallas o números determinados o medidas personales.
- Evaluar un artículo (prenda de confección) en sus diferentes aspectos a fin de determinar las correcciones necesarias (Cáceres, 2007:46).

Capacidades de Organización en la Confección de Textiles

Cáceres (2007:42) afirma la importancia de:

- Analizar la estructura y los factores fundamentales de la organización en el sector de la confección.
- Tipificar y describir los procesos productivos básicos de confección (desde la definición del producto hasta la fabricación), indicando las fases y los requerimientos de producción más característicos de cada uno de ellos.
- Analizar y elaborar un programa de producción y control de confección aplicado a un equipo de trabajo o sección, en función de las instrucciones, objetivos y producto que se va a elaborar.
- Analizar el sistema de calidad, comprendiendo y relacionando sus diversas subfunciones y los objetivos del sistema con las misiones de la política de calidad.

- Elaborar procesos de control de calidad, aplicables a las industrias del sector textil.

Competencias, Capacidades y Conocimientos en las Confecciones Textiles Competencia General

Realizar el trazado de patrones, tendido, corte, confección y acabado de prendas de vestir y artículos textiles con la calidad requerida y aplicando normas de seguridad e higiene establecidas y administrar una pequeña empresa.

Capacidad a lograr, según Carrasco (2005:76):

- Realizar el trazado de patrones, tendido, corte y preparado de piezas, de acuerdo con las especificaciones del modelo de las prendas. Esto implica:
 - Realizar el estudio del modelo de la prenda y determinar los distintos componentes.
 - Elaborar el patrón base y sus accesorios.
 - Realizar el tendido de la tela, considerando los criterios técnicos.
 - Marcar y trazar los patrones sobre el tejido de acuerdo a sus características.
 - Cortar las piezas, considerando las especificaciones técnicas.
 - Realizar el mantenimiento preventivo de las máquinas de corte y confección.
- Confeccionar prendas de vestir y artículos textiles para la producción comercial. Esto implica:
 - Interpretar las órdenes de trabajo para organizar las tareas.
 - Ajustar los elementos de la máquina necesarios para la confección, de acuerdo con las recomendaciones técnicas.
 - Confeccionar camisas, pantalones, faldas, camisetas de acuerdo con las recomendaciones técnicas.

- Confeccionar artículos textiles (manteles, sábanas, cobertores, etc.), siguiendo las recomendaciones técnicas.
- Incorporar a las prendas, si es necesario, aplicaciones y otros elementos adicionales, de acuerdo con criterios técnicos específicos.
- Realizar el mantenimiento elemental de las máquinas de confección, siguiendo los procedimientos técnicos recomendados.

Conocimientos Adquiridos

- Realizar los acabados de las prendas confeccionadas, de acuerdo con las especificaciones del modelo. Esto implica:
- Realizar el etiquetado y habilitado de las prendas.
- Realizar los acabados de las prendas, considerando las recomendaciones técnicas.
- Doblar y empacar adecuadamente las prendas confeccionadas.

Conocimientos a Lograr:

- **Estructura organizativa del taller de corte:** conocimiento elemental de: Diferentes puestos de trabajo existentes en el taller de corte. Funciones y responsabilidades de cada puesto. Patrones: Simbología, signos y descripciones. Piezas que conforman la prenda.
- **Tejidos:** Clasificación. Características fundamentales. Ancho real. Ancho utilizable. Fallas del tejido. Tipos. Reconocimiento. Trazado: Técnicas de trazado. Sistemas de distribución de moldes. Casado de rayas. Herramientas utilizadas para el trazo, tales como tiza, lápiz, cinta métrica y regla metálica. Consumos estándares por tipo de prenda. Cálculo de rendimiento. Consumo promedio por prenda.
- **Tendido:** Técnicas de tendido. Procedimientos. Tipos de tendido. Características y recomendaciones. Ubicación de empalmes.

Mermas de tendido. Máquinas (extendedora) y herramientas (regla, cinta métrica, alfileres, etiquetadora y numeradora). Utilización, clasificación y mantenimiento básico. Consumos estándares por tipo de prenda. Cálculo de rendimiento real y consumo promedio por prenda. Disposición del área de trabajo. Características básicas de la mesa de corte.

- **Corte:** Técnicas de corte. Procedimientos. Criterios de calidad para el reconocimiento de un buen tizado, tendido y corte. Máquina de corte. Clasificación, componentes y mantenimiento elemental. Operatividad de la máquina de corte. Otras herramientas. Disposición del puesto de trabajo.
- **Habilitado:** Sistemas de habilitado. Número de piezas por paquete, de acuerdo al tipo de prenda
- **Registros:** conocimiento y uso elemental de: Orden de corte. Formatos, tales como, requerimiento de tela, hoja de resultados del tizado, del tendido y del corte, así como el control de paquetes.
- **Condiciones de seguridad e higiene:** Máquinas. Herramientas. Ambiente de trabajo (limpieza, orden e iluminación). Accesorios de protección personal.
- **Estructura organizativa del taller de acabados y aplicaciones:** Conocimiento elemental de: Diferentes puestos de trabajo existentes en el taller de acabados. Funciones y responsabilidades de cada puesto.
- **Calidad:** Reconocimiento de las fallas comúnmente encontradas en las prendas: De costura, tales como, fruncidos, puntadas saltadas, costuras reventadas y costuras picadas. De tejido, tales como,

huecos, manchas, contaminaciones, desagujados, veteados, motas, tonalidades entre piezas y complementos. Clasificación de prendas.

- **Hoja de especificación técnica:** Hoja de medidas. Metodología para la toma de medidas, de acuerdo al tipo de prenda.
- **Máquinas y herramientas:** Máquinas y herramientas de acabado. Clasificación, componentes principales y mantenimiento elemental. Operatividad de máquinas y herramientas. Parámetros de control en las planchas vaporizadoras, presión temperatura y tiempo de proceso.
- **Avíos de acabado:** De acuerdo al tipo de prenda y a la presentación que se requiera: Bolsas. Almas. Collarines. Alfileres. Cocodrilos. Colgadores. Cajas. Cintillos.
- **Procesos de acabados:** Limpieza de hilos. Procedimientos y herramientas empleadas. Desmanche. Procedimientos y solventes comúnmente usados. Zurcido. Procedimientos, técnicas e insumos necesarios. Planchado. Procedimientos y técnicas. Doblado. Procedimientos y técnicas. Embolsado y encajado.

1.2.2 CALIDAD DEL TRABAJO DE LAS CONFECCIONES TEXTILES

1.2.2.1. Términos relacionados con la Calidad

Calidad: Facultad de un conjunto de características inherentes de un producto, sistema o proceso para cumplir los requisitos de los clientes y de otras partes interesadas.

Gestión de la calidad: Actividades coordinadas para dirigir y controlar una organización en lo relativo a la calidad.

Planificación de la calidad: Parte de la gestión de la calidad enfocada al establecimiento de los objetivos de la calidad y a la especificación de los procesos operativos necesarios y de los recursos relacionados para cumplir los objetivos de la calidad.

Control de la calidad: Parte de la gestión de la calidad orientada a la satisfacción de los requisitos de la calidad.

Aseguramiento de la calidad: Parte de la gestión de la calidad orientada a proporcionar confianza de que se cumplirán los requisitos de la calidad.

Mejora de la calidad: Parte de la gestión de la calidad orientada a mejorar su eficacia y eficiencia.

1.2.2.2 Definición Confección

Ríos (2000:18) sostiene que esta etapa es el último paso en la elaboración de prenda de vestir. En general, la confección incluye a su vez cuatro etapas: el diseño, la pre-costura, la costura y el acabado.

Área de Trabajo

Conformado por:

- ✓ Mobiliario: mesas de trabajo, armario, bancos, espejo.
- ✓ Máquinas: máquinas de coser, cortador circular de muestras, otras.
- ✓ Herramientas: ruleteras, piqueteras, punzones, tijeras, otras.
- ✓ Reglas: curva francesa, curva de cadera, curva variable de cadera, escuadra, regla milimetrada, escuadra en L, trazos a escala, curva vaniforme y cinta métrica.

Material de Trazo: pliegos de cartón dúplex blanco, pliegos de papel graf, hojas bond, papel carbón, lápices negros y bicolor, borradores, tizas y otros.

Elementos del área de trabajo

Se refiere a:

✓ **Infraestructura**

La iluminación artificial es un aspecto importante si el taller no cuenta con luz natural suficiente.

Se recomienda que cada puesto de trabajo ocupe 4 m² para permitir la libre circulación del docente como de los demás operarios.

La silla del trabajador debe estar ajustada a una altura de 0,5 m, lo que permitirá una postura adecuada y cómoda que reduzca la fatiga o el cansancio a niveles aceptables.

✓ **Distribución**

Por más avanzada que sea la maquinaria empleada, su utilidad dependerá mayormente de las condiciones del trabajo. Por tal razón, debemos tener en cuenta ciertos elementos, como el equipo que se utilizará, las ayudas técnicas complementarias y los accesorios, que proporcionarán las condiciones óptimas para la ejecución.

✓ **Otras Ayudas Técnicas y accesorios**

- Mesas auxiliares
- Extensiones
- Caballetes
- Tobogán
- Tijeras: cortadora de hilos (piquetera), tijeras para cortar tela 6, 8, 10 y 12 pulgadas.

Economía de Movimientos

Se refiere a:

- Colocar las piezas en una posición adecuada para la operación a seguir.
- Mantener un ritmo constante.
- Tener los Atavíos en un lugar fijo cerca de los operarios.

1.2.2.3 Procesos principales del sector de confecciones.

Según Pinar (1999:89) comprende las operaciones desde el corte de la tela hasta el acabado final de la prenda, y estas son:

1. **Corte.-** Etapa que consiste en el tendido de la tela, el corte en sí, la inspección y finalmente en habilitar a las líneas de costura con las partes que conforman la prenda de vestir. Para obtener el corte de la tela, previamente se diseñan modelos de la prenda a confeccionar con sus particularidades según la talla, el modelo, si es para hombre o mujer, y el país al cual va dirigido (las tallas no están estandarizadas y varían de acuerdo con las características antropomórficas de la población de cada país). Los modelos se obtienen por lo general con la ayuda de un software de computadora que permite aprovechar la mayor cantidad de tela cuando se procede al corte. Como resultados de este proceso se obtienen modelos de papel que van a ser tendidos junto con los bloques de tela. Esto va a permitir a la persona que realiza el corte siga los trazos que se indican en el modelo y así obtener la pieza deseada. Una vez terminado el corte, el modelo de papel se desecha, pero queda almacenado el diseño en la memoria de la computadora para un posible posterior uso.
2. **Costura.-** Se procede a la unión de partes para obtener como producto final a la prenda de vestir.
 Incluye las operaciones de costura, remalle, colocación de cierres, botones, logos, etiquetado entre otras para entregar la prenda para su acabado final. Las instalaciones están divididas en líneas de

costura que van a armar los pedidos que cumplan con las especificaciones del producto.

- 3. Acabado final de la prenda.-** Todas las prendas en esta etapa se revisan al 100% para clasificarlas como prendas de primera, segunda o para ser recuperadas. Aquí se realizan labores de zurcido, desmanche, composturas y descontaminado. Las prendas recuperadas pasan nuevamente a ser revisadas al 100% para que se les vuelva a clasificar. Una vez que las prendas son habilitadas se les envía al planchado, seguido de la colocación de etiquetas con información relevante del producto: talla, precio, estilo; posteriormente las prendas van al doblado, embolsado y encajado respectivamente. Finalmente se lleva a cabo el control de calidad de la prenda en el almacén de productos terminados, por si algún producto pudo escaparse de una adecuada revisión.

Las prendas de vestir y confecciones en el país

Pinillos. (1998:45), sostiene que las confecciones son el producto de exportación no tradicional por excelencia, debido a su alto valor agregado, su capacidad de generación de empleo y su desarrollo competitivo sobre la base de la utilización de fibras naturales, que son preferidas en los países industrializados. Lo importante es que cada vez se exportan más productos terminados (confecciones) y menos semielaborados (hilados y textiles). Hasta hace algunos años, la confección era tomada como una actividad que sólo se extendía desde el corte de la tela hasta la costura de la prenda. Sin embargo, en los últimos 10, años el proceso de producción se ha visto como un sistema más sofisticado y complejo. La confección sigue siendo una actividad de baja inversión. Esto sumado a que los productos que fabrica que son en su mayoría bienes de consumo que satisfacen la demanda intermedia de los sectores manufactureros, de servicios y

corregir, ha determinado una distribución geográfica fragmentada, contribuyendo de esta manera al valor agregado industrial del país.

Sauve. (1999:32), afirma que desde el punto de vista del volumen de los negocios, las confecciones han mostrado un giro importante en su intento por conquistar los diferentes segmentos del mercado nacional e internacional.

En cuanto al medio ambiente, la producción de prendas es una actividad que no produce daños, no genera ruidos molestos, no es insalubre ni peligrosa y no produce contaminantes (gases, efluentes, sustancias tóxicas). Los desechos son reciclables en comparación con otras industrias; no requiere grandes espacios horizontales ni infraestructura especial que pueda afectar la imagen urbana y no provoca alteraciones en el suministro de servicios comunitarios.

1.2.2.4 El proceso de confecciones

Para Morales (1999:51), la confección de prendas de vestir se refiere a la producción de artículos mediante el corte y costura de telas, cueros, pieles y otros materiales. Además supone la unión de piezas con la finalidad de obtener un producto, que se entiende que es de consumo final.

Los productos principales de este grupo son: trajes y ropa interior y de vestir; sombreros; prendas y accesorios de piel; guantes y mitones; tirantes y ligas; ropa impermeable; ropa de cuero; ropa con forro de piel; pañuelos; trajes ceremoniales y disfraces.

1.2.2.5 Tipos de confecciones

Puga, M. (2001:67) afirma que existen en una línea muy variada de producción, pero se le puede agrupar por el tipo de tejido en dos grandes grupos:

1. Confecciones de punto y acabado

Son aquellas cuyo tejido está constituido por bucles de hilo enlazado entre sí formando mallas y permiten que la tela tenga encogimiento.

Además las confecciones de punto y acabado se las agrupan en dos grandes líneas:

- **Las de fibras nativas:** Alpaca, llama, angora; en cuyo caso las empresas se autodenominan “artesanas”, independientemente del tipo y cantidad de productos.
- **Las de otras fibras naturales y/o sintéticas:** Estas son lanas naturales como el algodón, *polyester*, *nylon*, *dralón*, etc. en cuyo caso las empresas, cuando son pequeñas, curiosamente no se autodenominan artesanas. En esta última línea son muy frecuentes también las medianas y grandes industrias.

2. Confecciones de tejido plano.

Son aquellas cuyo tejido está constituido por el entrecruzamiento ordenado de dos conjuntos de hilos, normalmente formando ángulo recto entre sí y no permiten que la tela se encoja.

Agrupada a toda una variedad de artículos que, de acuerdo con las Naciones Unidas, pueden agruparse en:

- Prendas de vestir: prendas exteriores como camisas, prendas de dormir, ropa de trabajo, algunas prendas interiores y accesorios.
- Otras confecciones en tejido plano: cubrecamas, sábanas, edredones, colchas, alfombras, cortinas, etc.

Los subprocesos de las confecciones

Ortega (2008:55) afirma que el proceso de confecciones cuenta con los siguientes sub-procesos relevantes:

a) Recepción de tela

Consiste en recibir la tela proveniente del proceso anterior de tejido, así como sus habilitaciones (adornos, cierres, botones, resortes, entre otros). También puede recibir la muestra de la prenda terminada y una tabla de especificaciones.

b) Inspección de la tela

Se inspecciona la tela y sus habilitaciones, separando en cada caso, tallas y color, entre otros.

c) Almacenamiento

Se almacena la tela terminada hasta que pueda ser habilitada al Área de Corte.

d) Tendido

En esta etapa se reciben los bloques de tela del almacén, la hoja de tizado entregada por el Área de Desarrollo de Producto y la orden de corte del Área de Planeamiento y Control de la Producción. Se extienden los bloques de tela sobre una superficie plana, conocida como mesa de trabajo o de corte, preparada con las medidas especificadas en la hoja de tizado para estabilizar el encogimiento que la tela pueda experimentar. El número de paños que conforman el bloque de tela se establece según la capacidad de los paquetes que se quieren dar al Área de Costura. Este proceso se realiza basándose en un estudio previo que considera el largo y ancho del tejido, que tiene como objetivo lograr los cortes de las partes en forma homogénea y uniforme.

e) Tizado

Proceso que consiste en dibujar los moldes de la confección sobre la tela apoyada sobre una superficie plana. Se puede realizar

manualmente usando una tiza o mediante un plotter, en la cual la computadora provee excelentes resultados de rendimiento de tela.

f) Corte

Etapa de transformación de la tela hacia la confección de la prenda. Consiste en el corte del tendido. Además se agrupan y numeran todos los paños de tela y se les colocan los tickets que los relacionan con la operación de costura que le corresponda.

g) Habilitado

Es el traslado de las piezas obtenidas por el cortado de los moldes sobre los bloques de tela, además de la orden de corte y sus atavíos correspondientes, hacia las líneas de costura para que pueda empezarse a trabajar la producción. En esta etapa se realiza un control por muestreo de las medidas de las piezas cortadas.

En un caso que la prenda requiera un bordado o estampado, los paquetes se envían al centro de operación correspondiente.

h) Costura

Se realiza la integración de las distintas piezas cortadas para formar la prenda de vestir: delanteros, espalda, mangas, forros, vistas y entretelas, por medio de máquinas de coser.

Así mismo, **Sarramona (1988:66)** sostiene que las telas incluyen guías por donde debe hacerse la costura. En éste punto también se le agrega a la prenda los broches, cierres, botones, etiquetas y adornos, entre otros. Los patrones indican el lugar donde se debe colocar estas habilitaciones.

Se empieza recibiendo la programación del modelo por línea de producción, preparada por el Área Planeamiento y Control de la Producción. Se reciben los paquetes y atavíos que vienen del Área de

Corte. Además el encargado de la línea recibe la hoja de especificaciones técnicas enviada por el Área de Desarrollo de Producto y los indicadores de producción (unidades de tiempo/operación) enviada por el Área de Ingeniería. Luego se distribuye los paquetes de corte a los puestos de trabajo y se realiza la confección propiamente dicha.

i) Acabado.

Una vez terminada la prenda, se recepciona en esta área para verificar que no existan fallas. Se hace la inspección al 100% que consiste en revisar las prendas y clasificarlas como prenda de primera, segunda o para ser recuperadas. Las operaciones que se realizan son: zurcidos, desmanche, composturas y descontaminados. Las prendas recuperadas pasan nuevamente a ser revisadas al 100% para que se las vuelva a clasificar. Luego de ser revisadas, son habilitadas al planchado, colocación de etiquetas donde se detalla la información relevante del producto: talla, precio, estilo, etc., doblado, embolsado y encajado. Finalmente se ingresa a un sistema integrado para su respectivo control.

Ficha Técnica de Confección

Hoja de diseño	Consta de una hoja donde se encuentra el dibujo en el plano de la prenda tanto el delantero como la espalda. Aquí se señala unos detalles de costura, como por ejemplo el pegado de etiquetas y algunas medidas de prenda terminada.
Ficha técnica de confección	Se detalla el número de piezas que conforman la prenda y cuales irán entreteladas. Detalla también los tipos de hilo que se utilizan, el tamaño y la cantidad de ojales y botones. Se señala el consumo promedio

	tanto en tela, entretela e hilos.
Listado de avíos por prenda	Se detalla todos los materiales adicionales que intervienen en la confección de la prenda; como son los cierres, etiquetas de tallas, de marca de bolsa etc.
Especificaciones Técnicas de costura	Se detalla las máquinas y tipos de costura que intervienen en las diferentes partes de la prenda, el tipo de hilo por operación, las puntadas por pulgada, el ancho de costura y los accesorios de ayuda a usar

1.2.2.6 Control de los procesos de Confecciones Textiles

- Realizar y verificar la preparación de máquinas y equipos de corte, ensamblaje, montaje y acabado, a fin de disponerlos para la producción.
- Verificar el proceso del corte a fin de asegurar su optimización.
- Supervisar los procesos de fabricación, a fin de obtener la producción en las condiciones de calidad y productividad establecidas.
- Supervisar los procesos de inspección y presentación de productos acabados, a fin de garantizar la calidad establecida
- .Supervisar el mantenimiento de las máquinas y equipos para garantizar la aplicación del plan de manera coordinada y la calidad de los trabajos efectuados.
- Instruir técnicamente al grupo de trabajo, a fin de que la producción se realice con eficacia y de acuerdo con la calidad establecida.
- Asignar y distribuir la carga de trabajo, optimizando los recursos humanos.
- Participar en la mejora del proceso de producción, proponiendo y coordinando las actuaciones.

1.2.2.7 Criterios de Desempeño presentes en la Calidad de confecciones Textiles. Según Pinar (1999:96) son:

- ✓ **Realizar el etiquetado y clasificado de las prendas.**
- ✓ Identifica y agrupa las prendas confeccionadas, según modelo, talla, color, estructura, separando las defectuosas.
- ✓ Verifica que todas las prendas (camisas, pantalones, etc.) tengan el mismo color, evitando que la diversidad de tonos altere la prenda, perjudicando la calidad de producción, así como comprueba la equivalencia en los anchos de tela, puntadas saltadas, etc.
- ✓ Ejecuta la operación de etiquetado de las prendas, considerando el proceso de confección.
- ✓ Ejecuta la operación de clasificado por paquetes, considerando la forma pertinente.
- ✓ Verifica la conformidad de paquetes, piezas y complementos, de acuerdo con la muestra física.
- ✓ Comunica al supervisor las anomalías o defectos importantes al responsable inmediato, consignándolas en un registro personal, de acuerdo a los límites de la responsabilidad asignada.

Realizar los acabados de las prendas, considerando las recomendaciones técnicas

- ✓ Verifica la calidad de la prenda antes de hacer los acabados, comprobando que se encuentre completa, que los tonos sean homogéneos, detectando las contaminaciones, los veteados, etc.
- ✓ Clasifica permanentemente las prendas en las que realiza el acabado, separando las que tienen problemas de acabados significativos.
- ✓ Limpia las prendas, utilizando las tijeras pulidoras, cortando los hilos, comenzando de izquierda a derecha de adentro hacia afuera.

- ✓ Desmancha la prenda con una desmanchadora o manualmente, utilizando la técnica del moteo, para no estirar y manchar más la prenda.
- ✓ Zurce la prenda que presenta fallas, utilizando agujas, el mismo hilo de la tela, ya sea de punto o plana, separando las prendas que pasen por este proceso.
- ✓ Plancha, antes, durante y después de la confección, regulando la temperatura al planchar, la dosis de humedad a aplicar sobre la tela, colocando un paño cuando sea necesario, utilizando diferentes técnicas, de acuerdo a los tipos de tela, prendas y piezas, así como los requerimientos técnicos de las diversas piezas, costuras de la cintura, de sisa, codo, hombro, dobladillos, frunces, rizos y pliegues.
- ✓ Si es el caso, realiza el lavado y suavizado de prendas que así lo requieran, dosificando adecuadamente los productos.
- ✓ Doblar y empacar adecuadamente las prendas confeccionadas.
- ✓ Controla la existencia de defectos de planchado en las prendas, separando aquellas que muestren anomalías.
- ✓ Dobra cuidadosamente las prendas, manual o mecánicamente, embolsándolas en sus respectivos envases, cuidando de no dañarlas.
- ✓ Verifica el adecuado embolsado de las prendas, ubicándola en los embalajes necesarios.

1.2.2.8 Medida de la Calidad de las Confecciones Textiles

Para **Puga, M. (2001:77)**, calidad es “Desarrollar, diseñar, manufacturar y mantener un producto de calidad que sea el más económico, útil y siempre satisfactorio para el consumidor”.

Podemos apreciar que la calidad no sólo es el hecho de que un producto se vea bonito o que su precio sea elevado, o que se compre en una tienda de reconocido prestigio. Para una prenda confeccionada, la calidad

dependerá de su uso final y que su desempeño sea satisfactorio para el cliente, para lo cual es necesario determinar cuáles son las características (especificaciones) que debemos controlar para obtener un producto de calidad.

Se puede realizar de manera tradicional; es decir, con base a la experiencia o al sentimiento (feeling) de quien mide o evalúa la calidad de los productos.

Lo más recomendable es que se establezcan especificaciones de aceptación y rechazo, para lo cual es necesario recurrir a las normas: internacionales, regionales (que nos da la ventaja de que si cumplimos con ellas podremos incursionar en el mercado internacional), nacionales, de asociación o empresariales.

De igual manera, debemos manejar el lenguaje internacional de tal manera que sea preferible decir que un producto es “conforme a”, que es de calidad.

Entendemos como “producto conforme a”, aquel que cumple con todos los requisitos especificados y como “producto no conforme a”, aquel que en algún proceso ha generado un resultado malo y que no cumple con los requisitos especificados.

Para determinar la conformidad de un producto, requerimos de un procedimiento de evaluación de la conformidad.

Entendemos como evaluación de la conformidad a la determinación del grado de cumplimiento con un documento normativo. Es la actividad de determinar directa o indirectamente que se cumplan los requisitos especificados en un producto, servicio, sistema, organismo o persona. Esta se puede realizar con ayuda de muestreos, ensayos, inspecciones, etc.

Es importante señalar que si no se tienen bien establecidas las especificaciones de una prenda de vestir y no se cuenta con un procedimiento de evaluación de la conformidad con base a normas reconocidas, no se podrá saber si el producto es conforme o no.

Con base a su uso final, el apoyo de normas textiles y la evaluación de la conformidad, podremos controlar la calidad de todo tipo de vestuarios, tales como: trajes de baño, toallas, uniformes militares, ropa para bebés, trajes regionales, ropa deportiva, traje espacial, juguetes, ropa de casa (sábanas, cobijas, manteles, cortinas, etc.) y otros. Entre las especificaciones que debemos controlar están las siguientes.

De las telas con que se confeccionan las prendas:

- La masa por metro cuadrado.
- Resistencias (a la tracción, rasgado, reventamiento, pilling, penetración de líquidos y otras).
- Cambio dimensional.
- Solidez del color a la luz natural, artificial, al lavado, secado, sudor, intemperie y otras.

Dentro de la producción y producto final:

- Costuras.
- Medidas básicas de las prendas.
- Apariencia.
- Etiquetado.
- Presentación final.

1.3. DEFINICIÓN DE TÉRMINOS BÁSICOS:

Calidad

Proceso por el cual se pule y revisa una confección textil específica enmarcado en la eficacia del proceso y producto.

Calidad en la ejecución de la máquina

Se refiere a la Eficacia en el tamaño, tensiones, secuencia de la puntada, ancho y distorsión de la costura y tolerancia permitida.

Calidad en la ejecución manual

Se refiere a la eficacia al pulir, revisar y doblar las prendas confeccionadas.

Capacidad

Conjunto de habilidades que se desarrollan en los estudiantes continuamente.

Capacidad Terminal

Conjunto de habilidades específica y complementaria que el estudiante desarrolla en el aspecto cognitivo, motor y afectivo

Confección

Es un proceso donde se ejecuta el diseño, la pre-costura, la costura y el acabado.

Confección textil

Proceso en el que los estudiantes realizan el diseño, la pre-costura, la costura y el acabado de una prenda de vestir ya sea de tela de fibra natural o sintética.

Habilidades Cognitivas

Se refiere a que el estudiante especificó áreas de seguridad de acuerdo con la clase de máquina, equipo, herramientas e instrumentos. - Describe las normas de higiene y seguridad; proceso de confección.

Habilidades Motoras

Se refiere a que el estudiante calibra y lubrica máquinas, tiza y corta la tela a trabajar. Clasifica las piezas a confeccionar, arma la prenda de vestir y regula la puntada de las máquinas de confección.

Textil

Actividad en la que se procesa la fibra natural o artificial para fabricar las telas.

CAPÍTULO II: PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

2.1 DETERMINACIÓN DEL PROBLEMA

La industria textil es uno de los sectores manufactureros de mayor importancia para el desarrollo de la economía en muchos países, por sus características y potencial constituye una industria altamente integrada, altamente generadora de empleo pero que solo está beneficiando a algunos países. Por ejemplo, en el caso emblemático de las confecciones de algodón, existen muchas posibilidades de que el Perú no va a poder competir con China en los próximos años, el principal importador de EEUU. China representa en este momento el 16% del total de las importaciones norteamericanas, el 20% del mercado mundial de confecciones y se estima que a fines de la década tendrán el 50%. Por un lado, genera grandes expectativa para algunos países y preocupaciones en otros.

El mercado nacional es pequeño, en el que la demanda de productos importados compite con el consumo de prendas peruanas, que cada vez se incrementa por el sentimiento nacionalista. El mercado interno ya está saturado por variedad de productos importados, el contrabando, etc.

Uno de los sistemas para mejorar la productividad y aprovechar el TLC que tenemos con EE.UU. es el sistema modular de confección que mediante estos se fijan los objetivos y se diseñan los planes y programas necesarios para alcanzar metas que la empresa se propone. Las empresas que no fijan metas y consecuentemente planes para lograrlas están prácticamente a la deriva.

Es necesario advertir que un sistema modular por sí solo no es sinónimo de desarrollo y efectividad; debe ir acompañado de una ejecución exitosa bajo el control respectivo. No se puede controlar lo que no se ha implementado y una implementación sin organización ni control no tiene sentido. En esta perspectiva, los institutos tecnológicos y los CETPROS tienen una tarea pendiente y problemas por resolver para potenciar a nivel local e internacional la demanda adecuada a precios competitivos.

Según la Encuesta Nacional de hogares sobre medición de Niveles de Vida 2008, “La reducción en los seis de los nueve grandes grupos de consumo que conforman las familias. Los grupos cuyo gasto descendió más fue vestido y calzado (-21,5%) tanto en sectores de menores recursos como en los de mayores recursos”.

¿Qué capacidades debe desarrollar un Centro de Educación Técnico Productiva?

Indudablemente, aquellas que permitan desempeñar en forma eficaz y satisfactoria algún puesto de trabajo o empleo que exista en la realidad productiva. Ello implica que los objetivos, programas, carreras, contenidos, perfiles y estándares del centro deben corresponder a los requerimientos de las opciones ocupacionales y actividades económicas existentes en el medio. Solo de este modo se puede facilitar la inserción laboral satisfactoria de los egresados, superando la falta de apoyo ahora, de los CETPROS por parte del Estado y la empresa privada, así como la desidia de los estudiantes y la falta de visión de generadores de puestos de trabajo o técnicos adecuadamente capacitados y competitivos. En términos generales, un Centro de Educación Técnico Productiva tendrá servicios educativos de calidad en la medida en que desarrolle en sus estudiantes las capacidades y competencias que le permitan acceder a un empleo productivo y satisfactorio.

En el CETPRO Pacasmayo, del distrito de Pacasmayo, en la Región La Libertad, se ha observado las siguientes siguientes:

- En su mayoría los estudiantes no logran desarrollar competencias laborales y capacidades necesarias que le permita incorporarse al mercado ocupacional, ya que sus inasistencias frecuentes les priva de una formación sistemática y competente.
- Se carece de los recursos necesarios para actualizar a los trabajadores en actividad o desocupados, de acuerdo a las exigencias del mercado laboral.
- Falta formar a los estudiantes con altos niveles de responsabilidad, capacidad para afrontar sus desazones en su formación técnica y egresados con trabajos de calidad.
- Falta liderazgo entre los agentes de los CETPROS, a fin de promover una cultura emprendedora e innovadora que facilite que los egresados generen su propio empleo.

En este sentido, este trabajo de investigación buscó explicar la relación entre la adquisición de las capacidades terminales y la calidad en las confecciones textiles que realizan los estudiantes.

2.2 FORMULACIÓN DEL PROBLEMA

¿Qué relación existe entre la Adquisición de Capacidades Terminales y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles de los estudiantes del Ciclo Básico del CETPRO Pacasmayo, distrito de Pacasmayo, 2013?

Problemas Específicos:

1. ¿Qué relación existe entre la Adquisición de Habilidades Cognitivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles de los estudiantes del Ciclo Básico del CETPRO Pacasmayo, distrito de Pacasmayo, 2013?

2. ¿Qué relación existe entre la Adquisición de Habilidades Motoras y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles de los estudiantes del Ciclo Básico del CETPRO Pacasmayo, distrito de Pacasmayo, 2013?

3. ¿Qué relación existe entre la Adquisición de Habilidades Afectivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles de los estudiantes del Ciclo Básico del CETPRO Pacasmayo distrito de Pacasmayo, 2013?

2.3 OBJETIVOS:

2.3.1 General

Establecer que existe relación entre la Adquisición de Capacidades Terminales y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles de los estudiantes del Ciclo Básico del CETPRO Pacasmayo, distrito de Pacasmayo, 2013.

2.3.2 Específicos:

1. Identificar que existe relación entre la Adquisición de Habilidades Cognitivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles de los estudiantes del Ciclo Básico del CETPRO Pacasmayo, distrito de Pacasmayo, 2013.

2. Analizar qué existe relación entre la Adquisición de Habilidades Motoras y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles de los estudiantes del Ciclo Básico del CETPRO Pacasmayo, distrito de Pacasmayo, 2013.

3. Establecer qué existe relación entre la Adquisición de Habilidades Afectivas y la Calidad del Trabajo de

2.4 IMPORTANCIA Y ALCANCE DE LA INVESTIGACIÓN

Es importante porque al conocer la adecuada adquisición de las capacidades terminales, que se encuentran correlacionadas con la calidad de las confecciones textiles, genera la posibilidad de desarrollar en los estudiantes trabajos efectivos y eficaces, capaces de insertarse en el campo laboral. Entonces, resultaría oportuno y apropiado considerarla al momento de elaborar los planes anuales, programaciones académicas y proyectos de confecciones textiles.

También es importante porque la calidad de los productos terminados de los CETPROS alude a la capacidad de relacionarse activamente con la dirección de recursos, procesos y decisiones para garantizar una efectiva articulación entre las habilidades cognitivas y motoras que permitan a los egresados acceder a un empleo digno, llevar a cabo con éxito emprendimientos para el autoempleo y para optar por la continuación de la trayectoria formativa y así alcanzar mayores niveles educativos. Esto por el sentido correlacional que se establezca entre las variables de estudio.

En el aspecto social, el conocer la correlación de las variables de estudio responde a las necesidades de competitividad y de desarrollo regional y local del país. La mejora de la formación que se ofrece en los CETPRO, requiere de acciones convergentes, de los gobiernos regionales y locales; de los sectores de Educación, Economía, Producción, Trabajo, así como de los sectores productivos de mayor potencialidad en el país. Se espera que ante una correlación positiva y alta necesaria, los

resultados también se expresen en planes de desarrollo sostenible e identificación de necesidades del personal técnico calificado, que orienten una oferta formativa con pertinencia y calidad.

El alcance del presente trabajo de investigación se encuadra en un nivel explicativo descriptivo, que permite indagar sobre la dependencia o asociación que pueda existir entre la Adquisición de Capacidades terminales y la calidad en las confecciones textiles.

2.5 LIMITACIONES DE LA INVESTIGACIÓN

En el desarrollo de la tesis sobre la Adquisición de Capacidades terminales y su relación con la Calidad del trabajo en las Confecciones Textiles de los estudiantes del Ciclo Básico CETPRO Pacasmayo, se estima que se experimentó las siguientes limitaciones:

- Mínimos estudios a nivel nacional sobre las confecciones textiles a nivel académico con enfoque laboral y desde una perspectiva de la generación puesto de trabajo de calidad a fin de utilizarlos como referencia para el presente estudio.
- Poco interés de los estudiantes para seguir una formación sistematizada para verificar su aprendizaje contrastándolo con la calidad de su trabajo en las confecciones que realizan.
- La asistencia intermitente de los estudiantes, no contar con los materiales adecuados y oportunos, se manifiestan en su escasa participación en el estudio o su posible abandono.

CAPÍTULO III: DE LA METODOLOGÍA

3.1 SISTEMA DE HIPÓTESIS Y VARIABLES

3.1.1 Hipótesis general

Existe una relación significativa entre la Adquisición de Capacidades Terminales y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles de los estudiantes del Ciclo Básico del CETPRO Pacasmayo, distrito de Pacasmayo, 2013.

3.1.2 Hipótesis Específicas

1. Existe una relación significativa entre la Adquisición de Habilidades Cognitivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles de los estudiantes del Ciclo Básico del CETPRO Pacasmayo, distrito de Pacasmayo, 2013.
2. Existe una relación significativa entre la Adquisición de Habilidades Motoras y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles de los estudiantes del Ciclo Básico del CETPRO Pacasmayo, distrito de Pacasmayo, 2013.
3. Existe una relación significativa entre la Adquisición de Habilidades Afectivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles de los estudiantes del Ciclo Básico del CETPRO Pacasmayo, distrito de Pacasmayo, 2013.

3.1.3 Sistema de variables

Variable 1

Adquisición de Capacidades Terminales.

Variable 2

Calidad del trabajo en las Confecciones Textiles.

Operacionalización de Variables

VARIABLE	DIMENSIONES	INDICADORES
ADQUISICIÓN DE CAPACIDADES TERMINALES	HABILIDADES COGNITIVAS	<ul style="list-style-type: none">- Diseña el taller de confecciones textiles.- Describe las normas de higiene y seguridad.- Especifica áreas de seguridad de acuerdo al tipo de máquina.- Especifica áreas de seguridad de acuerdo a la clase de equipo.- Especifica áreas de seguridad de acuerdo a la clase de herramientas e instrumentos.- Describe el proceso de ejecución de confecciones textiles específicas.- Conoce los estándares de calidad de las confecciones específicas.- Conoce las tolerancias de medida en los acabados.
	HABILIDADES MOTORAS	<ul style="list-style-type: none">- Calibra máquinas de confección.- Lubrica máquinas de confección.- Regula la puntada de máquinas de confección.

		<ul style="list-style-type: none"> - Ejecuta secuencia básica de enhebrado en la máquina. - Manipula herramientas e instrumentos de confección. - Opera máquinas de confección. - Tiza la tela a trabajar. - Corta la tela a trabajar. - Clasifica las piezas a confeccionar. - Arma la prenda de vestir - Acabados manuales
	HABILIDADES AFECTIVAS	<ul style="list-style-type: none"> - Cumple con el horario establecido de clase - Respeta las normas y reglamento del CETPRO. - Respeta el reglamento interno del taller - Respeta las normas de convivencia del taller - Se integra con facilidad al trabajo en equipo. - Valora el trabajo de sus compañeros - Colabora con las tareas que se le asigna - Cuenta oportunamente con los materiales para la ejecución de sus proyectos.
CALIDAD DEL TRABAJO EN LAS CONFECCIONES TEXTILES	CALIDAD EN LA EJECUCIÓN A MÁQUINA	<ul style="list-style-type: none"> - Eficacia en el tamaño de la puntada. - Eficacia en las tensiones de la puntada. - Eficacia en la Secuencia de la puntada. - Eficacia en la elasticidad de la costura.

		<ul style="list-style-type: none"> - Eficacia en el ancho de la costura. - Ausencia de distorsión en la costura. - Eficacia respecto a las medidas de especificación del producto. - Eficacia respecto a la tolerancia permitida de una medida. - Eficacia respecto a la tolerancia permitida para el acabado de una costura.
	<p style="text-align: center;">CALIDAD EN LA EJECUCIÓN MANUAL</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Eficacia al pulir las prendas confeccionadas. - Eficacia en el revisado de las prendas confeccionadas. - Eficacia en el doblado de las prendas confeccionadas.

3.2 TIPO, MÉTODO DE LA INVESTIGACIÓN

Tipo de Investigación

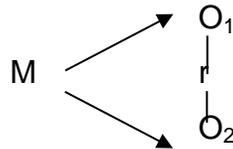
Según Hernández y otros (2010), el tipo de estudio es descriptivo porque se ocupa fundamentalmente de la descripción de las características que identifican los diferentes elementos y componentes del Universo, así como su interrelación que en nuestra investigación se refiere a las variables de estudio: la Adquisición de Capacidades Terminales y la Calidad del trabajo en las Confecciones Textiles.

Método de Investigación

El método es cuantitativo porque la prueba de hipótesis se hará con base en la medición numérica y el análisis estadístico a partir de los datos obtenidos de cada variable de estudio.

3.3 DISEÑO DE LA INVESTIGACIÓN

Según Hernández (2010), el diseño de la investigación es descriptivo correlacional - transversal porque recoge datos de las variables que se correlacionan en un único momento, su diseño se representa de la siguiente forma:



Donde:

M: Muestra

r: Coeficiente de correlación

O₁: Adquisición de Capacidades Terminales

O₂: Calidad del trabajo en las Confecciones Textiles

3.4 INSTRUMENTOS

Instrumentos

➤ Guía de Observación.

Es una ficha donde figuran los hechos descriptivos básicos de la unidad de observación. En este estudio se consigna los indicadores de las habilidades cognitivas y procedimentales (Variable: Adquisición de Capacidades terminales) y los indicadores de la calidad en la ejecución de la máquina y manual (Calidad en las confecciones textiles).

3.5. TÉCNICAS DE RECOLECCIÓN DE DATOS

➤ **Observación.**

Es un proceso que permitirá recoger información de las variables de estudio durante el desarrollo de determinadas sesiones de aprendizaje y al producto confeccionado.

3.6. POBLACIÓN Y MUESTRA

La población está conformada en las 25 estudiantes mujeres del Ciclo Básico CETPRO Pacasmayo en el año 2013.

La muestra es censal, tomando en cuenta a la población en su totalidad, por ser esta reducida.

SEGUNDA PARTE:

ASPECTOS PRÁCTICOS

CAPÍTULO IV: DE LOS INSTRUMENTOS DE INVESTIGACIÓN Y RESULTADOS

4.1. SELECCIÓN Y VALIDACIÓN DE LOS INSTRUMENTOS

- Se realizó la validación de contenidos, basado en la Razón de Validez de contenido (CVR), para lo cual se eligió 5 expertos. Cuyos resultados se presentan a continuación.

Cuadro N° 1: Evaluación de ítems mediante juicio de 5 expertos

Instrumento: Adquisición de capacidades terminales.

EXPERTO	1		2		3		4		5		TOTAL		CVR
	SI	NO	SI	NO									
1	x		x		X		x		x		5	0	1.00
2	x		x		X		x		x		5	0	1.00
3	x		x		X		x		x		5	0	1.00
4	x		x		X		x		x		5	0	1.00
5	x		x		X		x		x		5	0	1.00
6	x		x		X		x		x		5	0	1.00
7	x		x		X		x		x		5	0	1.00
8	x		x		X		x		x		5	0	1.00
9	x		x		X		x		x		5	0	1.00
10	x		x		X		x		x		5	0	1.00
11	x		x		X		x		x		5	0	1.00
12	x		x		X		x		x		5	0	1.00
13	x		x		X		x		x		5	0	1.00
14	x		x		X		x		x		5	0	1.00
15	x		x		X		x		x		5	0	1.00
16	x		x		X		x		x		5	0	1.00

17	x		x		X		x		x		5	0	1.00
18	x		x		X		x		x		5	0	1.00
19	x		x		X		x		x		5	0	1.00
20	x		x		X		x		x		5	0	1.00
21	x		x		X		x		x		5	0	1.00
22	x		x		X		x		x		5	0	1.00
23	x		x		X		x		x		5	0	1.00
24	x		x		X		x		x		5	0	1.00
25	x		x		x		x		x		5	0	1.00
26	x		x		x		x		x		5	0	1.00
27	x		x		x		x		x		5	0	1.00

Comentario: Considerando que al validar una prueba, se calcula la validez de contenido para cada ítem. Cuando hay 5 expertos un ítem necesitará una Razón de Validez de contenido (CVR) mínimo de 0.42.

En este sentido el análisis de los resultados de la evaluación de los ítems, nos indica que como el CVR es mayor del valor mínimo 0.42; por lo tanto los ítems del cuestionario pueden aplicarse al grupo de estudio.

CONFIABILIDAD DEL INSTRUMENTO ADQUISICIÓN DE CAPACIDADES TERMINALES

Se utilizó la correlación entre las dos mitades de la prueba, conocida como la prueba de partición por mitades, la cual consiste en dividir el número de ítems del instrumento en dos partes iguales, utilizando el criterio de división de ítems pares e impares, se calculó el coeficiente de correlación a partir de las puntuaciones totales de cada una de las dos mitades del instrumento, siguiendo después con la fórmula corregida de Spearman-Brown, al realizar este cálculo se obtuvo una correlación de mitades de $r_{1/2/2}=0.81$; considerando el instrumento altamente confiable.

Adicionalmente se corroboró la confiabilidad, obteniendo un coeficiente de confiabilidad de Alpha de Cronbach del instrumento de 0.84, considerado también altamente confiable.

Cuadro N° 2: Evaluación de ítems mediante juicio de 5 expertos

Instrumento: Calidad del trabajo de confecciones textiles

EXPERTO	1		2		3		4		5		TOTAL		CVR
	SI	NO	SI	NO									
1	x		x		X		x		x		5	0	1.00
2	x		x		X		x		x		5	0	1.00
3	x		x		X		x		x		5	0	1.00
4	x		x		X		x		x		5	0	1.00
5	x		x		X		x		x		5	0	1.00
6	x		x		X		x		x		5	0	1.00
7	x		x		X		x		x		5	0	1.00
8	x		x		X		x		x		5	0	1.00
9	x		x		X		x		x		5	0	1.00
10	x		x		X		x		x		5	0	1.00
11	x		x		X		x		x		5	0	1.00
12	x		x		X		x		x		5	0	1.00

Comentario: Considerando que al validar una prueba, se calcula la validez de contenido para cada ítem. Cuando hay 5 expertos un ítem necesitará una Razón de Validez de contenido (CVR) mínimo de 0.42.

En este sentido el análisis de los resultados de la evaluación de los ítems, nos indica que como el CVR es mayor del valor mínimo 0.42; por lo tanto los ítems del cuestionario pueden aplicarse al grupo de estudio.

CONFIABILIDAD DEL INSTRUMENTO Y CALIDAD DEL TRABAJO DE CONFECCIONES TEXTILES

Se utilizó la correlación entre las dos mitades de la prueba, conocida como la prueba de partición por mitades, la cual consiste en dividir el número de ítems del instrumento en dos partes iguales, utilizando el criterio de división de ítems pares

e impares, se calculó el coeficiente de correlación a partir de las puntuaciones totales de cada una de las dos mitades del instrumento, siguiendo después con la fórmula corregida de Spearman-Brown, al realizar este cálculo se obtuvo una correlación de mitades de $r_{1/2|2}=0.84$; considerando el instrumento altamente confiable.

Adicionalmente se corroboró la confiabilidad, obteniendo un coeficiente de confiabilidad de Alpha de Cronbach del instrumento de 0.87, considerado también altamente confiable.

4.2 DESCRIPCIÓN DE OTRAS TÉCNICAS DE DATOS

En el desarrollo de la investigación también se ha utilizado la técnica de observación, mediante la cual se han obtenido datos de los elementos de la muestra utilizando las guías de observación como instrumentos de recolección de datos; además se han utilizado las técnicas estadísticas para procesar la información e interpretar los datos a fin de tomar la decisión estadística en la prueba de hipótesis.

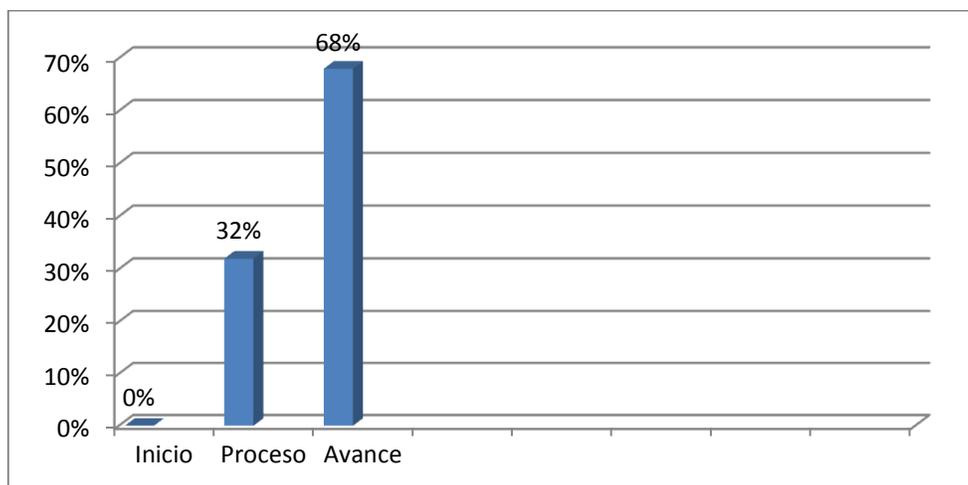
4.3 TRATAMIENTO ESTADÍSTICO E INTERPRETACIÓN DE CUADROS

Cuadro Nº 03: Resultados de la dimensión habilidades cognitivas en la adquisición de capacidades terminales

Nivel	f_i	%
Inicio	0	0
Proceso	8	32
Avance	17	68
Total	25	100

Fuente: Guía de observación sobre Adquisición de Capacidades terminales

Gráfico N°01: Resultados de la dimensión habilidades cognitivas en la adquisición de capacidades terminales



Interpretación:

En los resultados obtenidos se observa lo siguiente:

El 68% de las alumnas se encuentran en el nivel de avance, respecto de las Habilidades Cognitivas en la Adquisición de Capacidades terminales, y el 32% se ubican en el nivel de proceso. Esto nos indica la mayoría de alumnas: conoce los estándares de calidad de las confecciones específicas, conoce las tolerancias de medida en los acabados, describe las normas de higiene y seguridad y describe el proceso de ejecución de confecciones textiles específicas. Pero hay limitación referida a: Diseñar taller de confecciones textiles, describir las normas de higiene y seguridad, especificar áreas de seguridad de acuerdo con el tipo de máquina, especificar áreas de seguridad de acuerdo con la clase de equipo, especificar áreas de seguridad de acuerdo con la clase de herramientas e instrumentos.

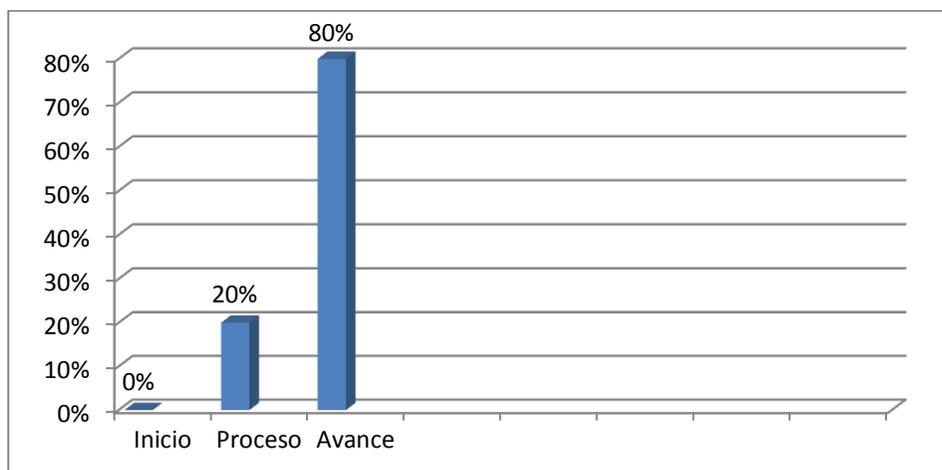
En el gráfico adjunto se representa la información del cuadro anterior.

Cuadro N°04: Resultados de la dimensión habilidades motoras en la adquisición de capacidades terminales

Nivel	f _i	%
Inicio	0	0
Proceso	5	20
Avance	20	80
Total	25	100

Fuente: Guía de observación sobre Adquisición de capacidades terminales

Gráfico N°02: Resultados de la dimensión habilidades motoras en la adquisición de capacidades terminales



Interpretación:

En los resultados obtenidos se observa lo siguiente:

El 80% de las alumnas se encuentran en el nivel de avance, respecto a las Habilidades Motoras en la Adquisición de Capacidades terminales, y el 20% se ubican en el nivel de proceso. Esto nos indica la mayoría de alumnas: calibra máquinas de confección, lubrica máquinas de confección, regula la puntada de máquinas de confección, ejecuta secuencia básica de enhebrado en la máquina, manipula herramientas e instrumentos de

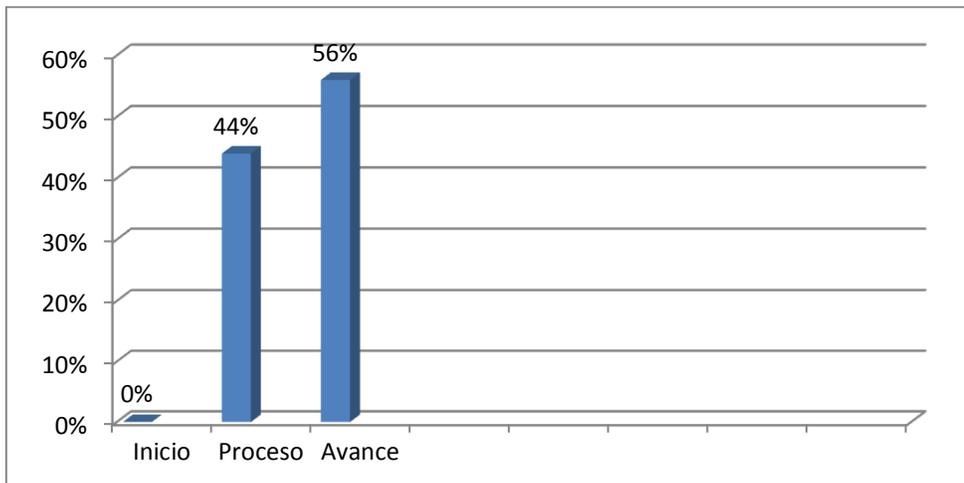
confección, opera máquinas de confección y Tiza la tela a trabajar. Pero hay limitación referida a: cortar la tela a trabajar, clasificar las piezas a confeccionar, arma la prenda de vestir y en los acabados manuales. En el gráfico adjunto se representa la información del cuadro anterior.

Cuadro N°05: Resultados de la dimensión habilidades afectivas en la Adquisición de Capacidades Terminales

Nivel	f_i	%
Inicio	0	0
Proceso	11	44
Avance	14	56
Total	25	100

Fuente: Guía de observación sobre adquisición de capacidades terminales

Gráfico N°03: resultados de la dimensión habilidades afectivas en la adquisición de capacidades terminales



Fuente: Guía de observation sobre Adquisición de Capacidades terminal

Interpretación

En los resultados obtenidos se observa lo siguiente:

El 56% de las alumnas se encuentran en el nivel de avance, respecto a las Habilidades Afectivas en la Adquisición de Capacidades terminales, y el 44% se ubican en el nivel de proceso. Esto nos indica la mayoría de alumnas: Respeta las normas de convivencia del taller, se integra con facilidad al trabajo en equipo, valora el trabajo de sus compañeros, colabora con las tareas que se le asigna. Pero hay limitación referida a: cumplir con el horario establecido de clase, respetar las normas y reglamento del CETPRO, Respetar el reglamento interno del taller, contar oportunamente con los materiales para la ejecución de sus proyectos.

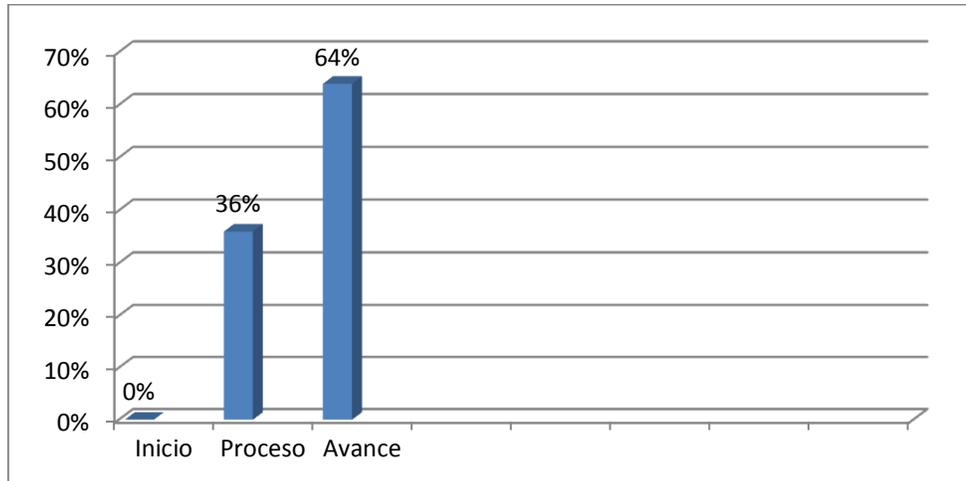
En el gráfico adjunto se representa la información del cuadro anterior.

Cuadro N°06: Resultados de la dimensión calidad en la ejecución de la máquina en las confecciones textiles

Nivel	f_i	%
Inicio	0	0
Proceso	9	36
Avance	16	64
Total	25	100

Fuente: Guía de observación sobre Calidad de las Confecciones textiles

Gráfico N°04: Resultados de la Dimensión Calidad en la Ejecución de la Máquina en las Confecciones Textiles



Interpretación

En los resultados obtenidos se observa lo siguiente:

El 64% de las alumnas se encuentran en el nivel de avance, respecto a la Calidad en la Ejecución de la Máquina en las Confecciones Textiles, y el 36% se ubican en el nivel de proceso. Esto nos indica la mayoría de alumnas muestra eficacia en el tamaño de la puntada, en las tensiones de la puntada, en la Secuencia de la puntada, en la elasticidad de la costura, en el ancho de la costura, y ausencia de distorsión en la costura.. Pero hay limitación referida a la eficacia respecto a las medidas de especificación del producto, a la tolerancia permitida de una medida, a la tolerancia permitida para el acabado de una costura.

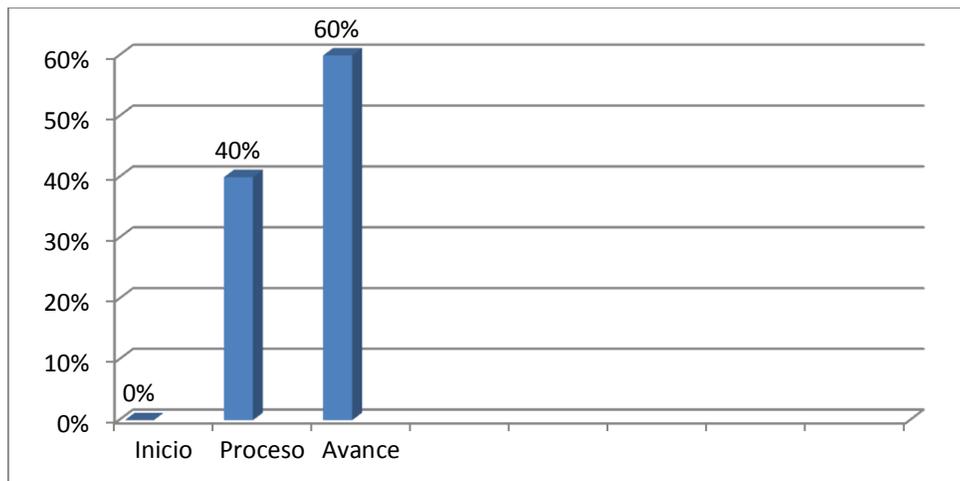
En el gráfico adjunto se representa la información del cuadro anterior.

CUADRO N°07: Resultados de la Dimensión Calidad en la Ejecución Manual en las Confecciones Textiles

Nivel	f _i	%
Inicio	0	0
Proceso	10	40
Avance	15	60
Total	25	100

Fuente: Guía de observación sobre Calidad de las Confecciones textiles

GRÁFICO N°05: Resultados de la Dimensión Calidad en la Ejecución Manual en las Confecciones Textiles



Interpretación

En los resultados obtenidos se observa lo siguiente:

El 60% de las alumnas se encuentran en el nivel de avance, respecto Calidad en la Ejecución Manual en las Confecciones Textiles, y el 40% se ubican en el nivel de proceso. Esto nos indica la mayoría de alumnas: muestra eficacia en el revisado de las prendas confeccionadas, en el

doblado de las prendas confeccionadas. Pero hay limitación referida a: la eficacia al pulir las prendas confeccionadas.

En el gráfico adjunto se representa la información del cuadro anterior.

4.4 Resultados, tablas, gráficos, dibujos. Figuras, etc.

Cuadro Nº 08: Coeficiente de correlación (r) entre la Adquisición de Capacidades Terminales y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles

Variables de estudio	Coeficiente de correlación (r)
- La Adquisición de Capacidades Terminales y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles	0,86
- Habilidades Cognitivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles	0,85
- Habilidades Motoras y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles	0,84
- Habilidades Afectivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles	0,85

Fuente: Información obtenida mediante la Guía de observación sobre la Adquisición de Habilidades Afectivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles.

Descripción:

- En el cuadro N°08 se muestran los resultados obtenido sobre nivel de Coeficiente de correlación (r), entre la Adquisición de Capacidades Terminales y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles , observándose lo siguiente:

- El coeficiente de correlación entre la Adquisición de Capacidades Terminales y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles, es $r = 0,86$. Este valor indica que existe una relación positiva y alta, es decir si los puntajes en la Adquisición de Capacidades Terminales se incrementa (o disminuye), los puntajes en la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles también se incrementan (o disminuye). Por lo tanto si La Adquisición de Capacidades Terminales mejora (o desmejora) la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles, también mejora (o desmejora), ya que existe un nivel de asociación alta entre las variables de estudio.
- El coeficiente de correlación entre las Habilidades Cognitivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles, es $r = 0,85$. Este valor indica que existe una relación positiva y alta, es decir si los puntajes en las Habilidades Cognitivas se incrementa (o disminuye), los puntajes en la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles también se incrementan (o disminuye). Por lo tanto si las Habilidades mejora (o desmejora) la Calidad del Trabajo de las Confecciones Textiles, también mejora (o desmejora), ya que existe un nivel de asociación alta entre las variables de estudio.
- El coeficiente de correlación entre las Habilidades Motoras y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles, es $r = 0,84$. Este valor indica que existe una relación positiva y alta, es decir si los puntajes en las Habilidades motoras se incrementa (o disminuye), los puntajes en la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles también se incrementan (o disminuye). Por lo tanto sin Habilidades motoras mejora (o desmejora) la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles, también mejora (o desmejora), ya que existe un nivel de asociación alta entre las variables de estudio.

- El coeficiente de correlación entre las Habilidades Afectivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles, es $r = 0,85$. Este valor indica que existe una relación positiva y alta, es decir si los puntajes en las Habilidades afectivas se incrementa (o disminuye), los puntajes en la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles también se incrementan (o disminuye). Por lo tanto sin Habilidades afectivas mejora (o desmejora) la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles, también mejora (o desmejora), ya que existe un nivel de asociación alta entre las variables de estudio.

En conclusión, entre la Adquisición de Capacidades Terminales y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles, se encuentran directamente relacionadas de tal manera que unas buenas habilidades cognitivas, motoras y afectivas, mejora la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles respecto a Calidad en la ejecución a máquina y ejecución manual.

Cuadro Nº 09: Coeficiente de Determinación (R^2) entre la Adquisición de Capacidades Terminales y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles

Variables de estudio	Coeficiente de determinación (R^2)
- La Adquisición de Capacidades Terminales y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles	74%
- Habilidades Cognitivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles	72%
- Habilidades Motoras y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles	71%
- Habilidades Afectivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles	72%

Fuente: Información obtenida mediante la Guía de observación sobre la Adquisición de Habilidades Afectivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles.

Descripción:

- En el cuadro N° 09 se muestran los resultados del coeficiente de determinación entre Adquisición de Capacidades Terminales y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles, observándose lo siguiente:
- El coeficiente de determinación entre adquisición de Capacidades Terminales y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles, es $R^2=74\%$. Este valor indica que los resultados observados en la Calidad del Trabajo de Confecciones, es explicado en un 74% por entre la Adquisición de Capacidades, es decir entre la Adquisición de Capacidades Terminales explica de forma relevante la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles. Por lo tanto existe relación considerable entre las variables de estudio.
- El coeficiente de determinación entre las Habilidades Cognitivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles, es $R^2=72\%$. Este valor indica que los resultados observados en la Calidad del Trabajo de Confecciones, es explicado en un 72 % por entre las Habilidades Cognitivas, es decir las Habilidades Cognitivas explica de forma relevante la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles. Por lo tanto existe relación considerable entre las variables de estudio.
- El coeficiente de determinación entre las Habilidades Motoras y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles, es $R^2=71\%$. Este valor indica que los resultados observados en la Calidad del Trabajo de Confecciones textiles, es explicado en un 71 % por las Habilidades Motoras, es decir las Habilidades Motoras explica de forma relevante la Calidad del Trabajo de

Confecciones Textiles. Por lo tanto, existe relación considerable entre las variables de estudio.

- El coeficiente de determinación entre las Habilidades afectivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles, es $R^2=72\%$. Este valor indica que los resultados observados en la Calidad del Trabajo de Confecciones, es explicado en un 72 % por entre las Habilidades Afectivas, es decir las Habilidades Afectivas explica de forma relevante la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles. Por lo tanto, existe relación considerable entre las variables de estudio.
- En conclusión la Adquisición de Habilidades Terminales, explica apreciablemente, la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles , de los educandos de tal manera que la influencia las Habilidades cognitivas, motoras y afectivas será relevante en la Calidad del Trabajo de Confecciones de los educandos respecto a la Ejecución de manejo de máquinas y ejecución manual.

Cuadro Nº 10: Prueba de Hipótesis de las relaciones entre variable y dimensiones

Variable y Dimensiones	Grados de libertad N-2	“r” calculado (r_c)	“r” tabular (r_t) $\alpha =5\%$	Comparación $r_c > r_t$	Decisión
-Adquisición de Capacidades terminales y la Calidad del Trabajo de	23	0,86	0,46	0,86 >0,46	Se rechaza la H_0 y se acepta H_a ; por lo tanto, la relación entre la Adquisición de Capacidades terminales y la Calidad del Trabajo

Confeccion- es Textiles					de Confecciones Textiles es significativa.
-Habilidades Cognitivas y la Calidad del Trabajo de Confeccion- es Textiles	23	0,85	0,46	0,85> 0,46	Se rechaza la H_0 y se acepta H_a ; por lo tanto, la relación entre las Habilidades Cognitivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles es significativa.
-Habilidades Motoras y la Calidad del Trabajo de Confeccion- es Textiles	23	0,84	0,46	0,84> 0,46	Se rechaza la H_0 y se acepta H_a ; por lo tanto, la relación entre las habilidades motoras y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles es significativa.
-Textiles Habilidades Afectivas y la Calidad del Trabajo de Confeccion- es	23	0,85	0,46	0,85> 0,46	Se rechaza la H_0 y se acepta H_a ; por lo tanto, la relación entre las Habilidades Afectivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles es significativa.

Fuente:

En el cuadro N°10 se observa que existe una relación alta y positiva entre Adquisición de Capacidades terminales y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles y sus respectivas dimensiones ($r=0,86$, $r=0,85$, $r=0,84$ y $r=0,85$), esto concuerda con el estudio para evaluar la calidad de las confecciones textiles en los centros tecnológicos; realizado por **Ariel Marqués (2010)**, Carabobo, **Venezuela**, quien considera relevante que la evaluación se fundamente en bases conceptuales: competitividad; enfoque de competencias; así como los estándares e indicadores, que permitirán evaluar la calidad de la gestión educativa orientada a una especialidad técnica, los cuales permiten medir la calidad de las confecciones textiles. Esto es reafirmado por el estudio sobre los factores socioeconómicos en las Empresas de Confecciones Textiles en Gamarra, realizado por Silvia Sotelo (2010), quien sostiene que La capacitación constituye un factor preponderante, para administrar y gestionar una empresa de confecciones, la que no sólo se debe llevar a nivel gerencial, sino desde operarios hasta el nivel más alto. En este mismo sentido el DCN 2009, reafirma, que en los estudiantes es importante “El desarrollo de sus capacidades y habilidades para vincular su vida con el mundo de trabajo y para afrontar los incesantes cambios en la sociedad y el conocimiento”. Así mismo, Cáceres (2005) afirma que se puede alcanzar diferentes grados de desarrollo de una capacidad y que esta se va perfeccionando con la práctica. Cuanto más se ejercita el alumno en el uso de la capacidad, mayor es el grado de desarrollo que puede alcanzar en ella y porque entraña una serie de operaciones o procesos interiores de distinto grado de interrelación entre ellos. Su estructura se explica a partir del funcionamiento de diferentes mecanismos de cognición, no siempre sencillos ni de fácil comprensión. Percepciones que relacionan la adquisición de capacidades y el trabajo de calidad en las confecciones textiles, objetivo del presente estudio de investigación.

En el cuadro N°09 se observa que la Adquisición de Capacidades terminales explica aceptablemente la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles y sus respectivas dimensiones ($R^2=74\%$, $R^2=72\%$, $R^2=71\%$ y $R^2=72\%$), esto concuerda la necesidad de mejorar permanentemente la calidad y pertinencia de la educación y la formación del potencial humano; frente a la evolución de la tecnología, la producción y nuevas exigencias respecto al desempeño del individuo en el trabajo. La Educación Técnico – Productiva, brinda una formación integral orientada a la adquisición de competencias laborales y capacidades empresariales en una perspectiva de desarrollo sostenible, competitivo y humano; en el marco de una educación donde los estudiantes se desarrollen en forma integral. En este sentido, Ausubel (1968) sostiene que el material con el que se trabaja debe tener significatividad psicológica, esto se refiere a la posibilidad de que el alumno conecte el conocimiento nuevo con los conocimientos previos, ya incluidos en su estructura cognitiva. Los contenidos entonces son comprensibles para el alumno. El alumno debe contener ideas inclusoras en su estructura cognitiva, si esto es así, el alumno guardará en su memoria a corto plazo la información para contestar un examen memorista, y olvidará después, para siempre ese contenido, y debe existir una actitud favorable del alumno, es decir el alumno debe estar motivado para que pueda aprender. Finalmente, Vygotsky sostiene que los maestros, en general los adultos, con su función mediadora en el aprendizaje, facilitan la adquisición de la cultura social y sus usos, aspectos cognitivos y que la adquisición de los contenidos escolares (como síntesis de la cultura social) presupone un modelo social que facilita el aprendizaje entre iguales y la relación profesor-estudiante. Apreciaciones que relacionan la adquisición de capacidades y el trabajo de calidad en las confecciones textiles, objetivo del presente estudio de investigación.

CONCLUSIONES

1. La Adquisición de Capacidades terminales y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles se encuentran directamente relacionadas, de tal manera que un buenas Habilidades cognitivas, motoras y afectivas mejora la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles de los educandos respecto a la Ejecución de máquinas y Ejecución manual, tal como lo evidencia el coeficiente de correlación obtenido ($r=0,86$), en el cuadro N°08. Así mismo, la Adquisición de Capacidades terminales explica apreciablemente la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles, tal como lo evidencia el coeficiente de determinación obtenido ($R^2= 74\%$), en el cuadro N° 09.
2. Las Habilidades Cognitivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles se encuentran directamente relacionadas, de tal manera que las buenas Habilidades cognitivas, mejora la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles de los educandos, tal como lo evidencia el coeficiente de correlación obtenido ($r=0,85$), en el cuadro N°08. Así mismo, las Habilidades Cognitivas explica apreciablemente la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles, tal como lo evidencia el coeficiente de determinación obtenido ($R^2= 72\%$), en el cuadro N°09 .
3. Las Habilidades Motoras y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles se encuentran directamente relacionadas, de tal manera que las buenas Habilidades motoras, mejora la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles de los educandos, tal como lo evidencia el coeficiente de correlación obtenido ($r=0,84$), en el cuadro N°08. Así mismo, las Habilidades Motoras explica apreciablemente la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles, tal como lo evidencia el coeficiente de determinación obtenido ($R^2= 71\%$), en el cuadro N° 09.

4. Las Habilidades Afectivas y la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles se encuentran directamente relacionadas, de tal manera que las buenas Habilidades afectivas, mejora la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles de los educandos, tal como lo evidencia el coeficiente de correlación obtenido ($r=0,85$), en el cuadro N°08. Así mismo, las Habilidades afectivas explica apreciablemente la Calidad del Trabajo de Confecciones Textiles, tal como lo evidencia el coeficiente de determinación obtenido ($R^2= 72\%$), en el cuadro N° 09.

RECOMENDACIONES

1. A la directora y a las docentes del CETPRO, organizar charlas permanentes con sectores dedicado a las confecciones para coordinar cómo ayudar a los educandos a mejorar sus aprendizajes.
2. A la directora y a las docentes del CETPRO, gestionar ante las Entidades Públicas del Sector el apoyo con materiales de trabajo y herramientas de trabajo para que los educandos puedan trabajar activamente y con lo necesario para formarse técnicamente.
3. A la directora y a las docentes del CETPRO, realizar en coordinación con empresas, instituciones sociales y de gobierno para realizar ferias para dar a conocer la importancia de las actividades textiles y confecciones.
4. Los CETPROS deben organizarse para conocer el mercado no solo laboral sino comercial y orientar la calidad a conocer los requisitos de los clientes y los factores que los impulsan a comprar.
5. Los CETPROS deben ofrecer una formación Técnica de calidad que satisfaga a sus estudiantes, lo que conlleva a tener un compromiso con la innovación y la mejora continua.

REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

Box, R. (2011). *Estudio de las Confecciones Textiles en el movimiento de otras actividades Productivas y surgimiento de nuevas tecnologías*. Barcelona España

Cáceres, C. (2007). *Diagnóstico del Aprendizaje por Capacidades* 2da. Edición México: Editorial PrenticeHall Hispanoamericana

Casimiro, W., Almeyda, L., Blanco, S. (2008). *Teoría, diseño y formulación de proyectos de investigación*. Editorial Gramal S. R. L Lima – Perú

Castro, H. (1996). *Repercusión del contexto familiar en los jóvenes*. 2da Edición Madrid. España: Editorial Limusa.

Carrasco, S. (2005). *Aprendizaje y Desarrollo*. 3ra.ed. Buenos Aires: Editorial Marymar.

Costa, C. (2011). *Estudio sobre el Sector Confecciones Textiles en la Ciudad de Piura: diagnóstico competitivo, problemática actual y perspectivas a futuro*. - Perú

Hernández S. (2010). *Metodología de la Investigación*. 5ta. Edición México: Mc Graw-Hill/interamericana Editores, S.A.

Marqués, A. (2010). *Propuesta de una matriz para evaluar la calidad de las confecciones textiles en los Centros Tecnológicos*. Carabobo, Venezuela

Ministerio de Educación. (2009). *Diseño Curricular Nacional*. Lima – Perú.

Morales, A. (1999). *Industrias de la Confección*. 2da.Edición Madrid: UNED.

Ñaupas, H., Mejía, E., Novoa, E., Villagómes, A. (2012). Metodología de la Investigación Científica y Asesoramiento de Tesis 2da Edición Editorial CEPREDIM, Lima – Perú

Ortega, P. (2008). *La Confección una Industria en Auge*. 1ra. Edición .Bogotá: Cultura y Educación.

Pinar, W. (1999). Importancia de la Industria textil mi confecciones. 2da.edición Madrid: Editorial Síntesis, S.A

Pinillos, J. (1998). *Cultura e Industria*. 2da.edición Barcelona: Editorial Paidós.

Puga, M. (2001). *Habilidades en la Industria de la Confección*. 2da. Edición Madrid: Editorial Alambra

Sauve, Hubert (1999). *Aprendamos a confeccionar*. 2da. Edición Buenos Aires: Editorial Aique.

Sotelo, S. (2010). *Factores Socioeconómicos en las Empresas de Confecciones Textiles Gamarra* Lima-Perú

Ríos, A. (2000). *La Economía en las Industrias textiles*. 2da. Edición Buenos Aires: Editorial AIQUE.

A N E X O S

ANEXO N° 01

INSTRUMENTOS DE EVALUACIÓN

Guía de observación para evaluar la adquisición de capacidades terminales

Nombre:.....

Fecha:.....

INDICADORES	VALORACIÓN		
	0	1	2
HABILIDADES COGNITIVAS 1. Diseña el taller de confecciones textiles. 2. Describe las normas de higiene y seguridad. 3. Especifica áreas de seguridad de acuerdo a la clase de máquina. 4. Especifica áreas de seguridad de acuerdo a la clase de equipo. 5. Especifica áreas de seguridad de acuerdo a la clase de herramientas e instrumentos. 6. Describe el proceso de ejecución de confecciones textiles específicas. 7. Conoce los estándares de calidad de las confecciones específicas. 8. Conoce las tolerancias de medida en los acabados.			

<p>HABILIDADES MOTORAS</p> <p>9. Calibra máquinas de confección.</p> <p>10. Lubrica máquinas de confección.</p> <p>11. Regula la puntada de máquinas de confección.</p> <p>12. Ejecuta secuencia básica de enhebrado en la máquina.</p> <p>13. Manipula herramientas e instrumentos de confección.</p> <p>14. Opera máquinas de confección.</p> <p>15. Tiza la tela a trabajar.</p> <p>16. Corta la tela a trabajar.</p> <p>17. Clasifica las piezas a confeccionar.</p> <p>18. Arma la prenda de vestir</p> <p>19. Corta todas las hilachas sobrantes de costura existentes en la prenda confeccionada.</p>			
<p style="text-align: center;">HABILIDADES AFECTIVAS</p> <p>20. Cumple con el horario establecido de clase</p> <p>21. Respeta las normas y reglamento del CETPRO.</p> <p>22. Respeta el reglamento interno del taller</p> <p>23. Respeta las normas de convivencia del taller</p> <p>24. Se integra con facilidad al trabajo en equipo.</p> <p>25. Valora el trabajo de sus compañeros</p> <p>26. Colabora con las tareas que se le asigna</p> <p>27. Cuenta oportunamente con los materiales para la ejecución de sus proyectos.</p>			

Valoración: Nunca: 0 A veces: 1 Siempre: 2

ANEXO Nº0 2

Guía de observación para evaluar la calidad en las confecciones textiles

Nombres y apellidos:.....

Fecha:

INDICADORES	VALORACION		
	0	1	2
CALIDAD EN LA EJECUCIÓN DE MÁQUINA 1. Eficacia en el tamaño de la puntada. 2. Eficacia en las tensiones de la puntada. 3. Eficacia en la secuencia de la puntada. 4. Eficacia en la elasticidad de la costura. 5. Eficacia en el ancho de la costura. 6. Ausencia de distorsión en la costura. 7. Eficacia respecto a las medidas de especificación del producto. 8. Eficacia respecto a la tolerancia permitida de una medida. 9. Eficacia respecto a la tolerancia permitida para el acabado de una costura.			
CALIDAD EN LA EJECUCION MANUAL 10. Eficacia al pulir las prendas confeccionadas. 11. Eficacia en el revisado de las prendas confeccionadas. 12. Eficacia en el doblado de las prendas confeccionadas			

Valoración: Nunca: 0 A veces: 1 Siempre: 2

ANEXO N° 3

FOTOS QUE MUESTRAN A LAS DOCENTES EN EL DESARROLLO DE LOS TALLERES DE INDUSTRIA DEL VESTIDO.



