



***NORMAS DE COMPETENCIA PARA EL SECTOR  
DE CONFECCIONES INDUSTRIALES***



**SINEACE**

SISTEMA NACIONAL DE EVALUACIÓN,  
ACREDITACIÓN Y CERTIFICACIÓN  
DE LA CALIDAD EDUCATIVA



SERIE: DOCUMENTOS TÉCNICOS

***NORMAS DE COMPETENCIA PARA EL SECTOR  
DE CONFECCIONES INDUSTRIALES***

***Operario de confecciones con máquina de tejido de punto***

***Operario de confecciones con máquina de tejido plano***



Serie Documentos Técnicos, 9

**Consejo Directivo Ad Hoc**

Peregrina Morgan Lora, Presidenta  
Gisella Orjeda Fernández  
Jorge Víctor Zegarra Pellanne

**Secretaría Técnica**

Carolina Barrios Valdivia

**Dirección de Evaluación y Certificación de Educación Básica y Técnico Productiva**

Gabriela Arrieta Clavijo, Directora  
María Celia Dávila Mires  
Benigno Sánchez Llanos

**Cuidado de la edición**

Dirección de Evaluación y Gestión del Conocimiento  
Verónica Alvarado Bonhote, Directora  
Diana Zapata Pratto, responsable de publicaciones  
Odín Del Pozo, corrección y diagramación

**Impresión**

Impresión Arte Perú S.A.C.  
Jr. Recuay 375-A - Breña  
Hecho el Depósito Legal en la Biblioteca Nacional del Perú N.º 2016-09665  
ISBN N.º 978-612-4322-02-0

**Tiraje:** 1000 ejemplares

Primera edición  
Lima, agosto de 2016

© **Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa**

Calle Manuel Miota 235, Urb. San Antonio, Miraflores, Lima 18, Perú  
Teléfonos: (51-1) 221-4826, (51-1) 221-4807 anexo 108  
E-mail: cir@sineace.gob.pe / www.sineace.gob.pe

Se autoriza la reproducción total o parcial siempre y cuando se mencione la fuente.

# ÍNDICE

## **NORMAS DE COMPETENCIA DEL OPERARIO DE CONFECCIONES CON MÁQUINA DE TEJIDO DE PUNTO**.....7

### **Base legal**.....9

UNIDAD DE COMPETENCIA N.º 01: Acondicionamiento y regulación para máquinas  
de costura remalladora, recubridora, collaretera y recta ..... 11

Norma de Competencia 01: Habilitación de máquinas de costura.....11

UNIDAD DE COMPETENCIA N.º 02: Ejecuta operaciones de costura en género de punto ..... 15

Norma de Competencia 01: Ejecuta operaciones de costura en género de punto ..... 15

## **NORMAS DE COMPETENCIA DEL OPERARIO DE CONFECCIONES CON MÁQUINA DE TEJIDO PLANO**.....19

### **Base legal**.....21

UNIDAD DE COMPETENCIA N.º 01: Acondicionamiento y regulación para máquinas  
de costura recta, ojaladora, botonera y atracadora .....23

Norma de competencia 01: Habilitación de máquinas de costura.....23

UNIDAD DE COMPETENCIA N.º 02: Ejecuta operaciones de costura en tejido plano.....27

Norma de competencia 02: Ejecuta operaciones de costura en tejido plano .....27





***NORMAS DE COMPETENCIA  
DE OPERARIOS DE CONFECCIONES  
CON MÁQUINA DE TEJIDO DE PUNTO***



**SINEACE**

SISTEMA NACIONAL DE EVALUACIÓN,  
ACREDITACIÓN Y CERTIFICACIÓN  
DE LA CALIDAD EDUCATIVA



REPÚBLICA DEL PERÚ



## Resolución de Presidencia del Consejo Directivo Ad Hoc

N° 019-2014-COSUSINEACE/CDAH-P

Lima, 05 NOV. 2014

VISTO:

El Oficio N° 001-2014/SINEACE/ST-DEC-EBTP, emitido por la Dirección de Evaluación y Certificación de Educación Básica y Técnico Productiva del SINEACE; y,

CONSIDERANDO:

Que, el artículo 5° de la Ley N° 28740, Ley del SINEACE establece como finalidad del Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa, garantizar a la sociedad que las instituciones educativas y privadas ofrezcan un servicio de calidad, con el propósito de optimizar los factores que incidan en los aprendizajes y en el desarrollo de las destrezas y competencias necesarias para alcanzar mejores niveles de calificación profesional y desarrollo laboral;

Que, mediante la Décima Segunda Disposición Complementaria Transitoria de la Ley N°30220, Ley Universitaria del 09 de julio del 2014 se declara en reorganización el Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa – SINEACE y deroga el Capítulo II del Título I, a excepción del numeral 8.3 del artículo 8, y los Títulos II, III, IV y V de la Ley N° 28740;

Que, en cumplimiento de lo dispuesto por la norma invocada precedentemente, el Ministerio de Educación mediante Resolución Ministerial N° 396-2014-MINEDU, del 28 de agosto 2014 constituyó el Consejo Directivo Ad Hoc, integrado por la presidencia del COSUSINEACE, un representante del Ministerio de Educación y la presidenta del Consejo Nacional de Ciencia, Tecnología e Innovación Tecnológica - CONCYTEC, cuyo objetivo es ejecutar las funciones necesarias para la continuidad del sistema y los procesos en desarrollo, hasta la aprobación de la reorganización del SINEACE;

Que, de acuerdo al literal e) del artículo 7° de la resolución antes mencionada, el Consejo Directivo Ad Hoc, tiene como función, aprobar normas y procedimientos para la evaluación y certificación de competencias;

Que, mediante el documento de visto, la Dirección de Evaluación y Certificación de Educación Básica y Técnico Productiva, hace de conocimiento el Acuerdo N°525-2014 de sesión N°164, del 03 de julio 2014 del Directorio del IPEBA, mediante el cual se aprobaron los siguientes documentos:

- Normas de Competencia del Operario de Confecciones con Máquinas de Tejido Plano
- Normas de Competencia del Operario de Confecciones con Máquinas de Tejido de Punto.
- Normas de Competencia del Electricista Instalador de Interiores
- Normas de Competencia del Montajista de Estructuras de Líneas de Transmisión Eléctrica.
- Normas de Competencia del Lubricador Automotriz



- *Normas de Competencia del Carpintero Metálico en Acero*

Que, en ejercicio de las facultades otorgadas al Consejo Directivo Ad Hoc del SINEACE, en sesión de fecha 22 de octubre 2014, mediante Acuerdo N° 038-2014-CDAH, se aprobó oficializar el Acuerdo N°525-2014 del Directorio del IPEBA, mediante el cual se aprobaron las normas antes mencionadas;

De conformidad con la Ley N° 28740, Ley del Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa – SINEACE, su Reglamento aprobado con Decreto Supremo N° 018-2007-ED, la Ley N° 30220 Ley Universitaria y la Resolución Ministerial N° 396-2014-MINEDU;



**SE RESUELVE:**

**Artículo 1°.-** Oficializar el Acuerdo N°525-2014 de sesión N°164, del 03 de julio 2014 del Directorio del IPEBA, mediante el cual se aprobaron las siguientes normas que en anexo forman parte integrante de la presente resolución:



- *Normas de Competencia del Operario de Confecciones con Máquinas de Tejido Plano*
- *Normas de Competencia del Operario de Confecciones con Máquinas de Tejido de Punto.*
- *Normas de Competencia del Electricista Instalador de Interiores*
- *Normas de Competencia del Montajista de Estructuras de Líneas de Transmisión Eléctrica.*
- *Normas de Competencia del Lubricador Automotriz*
- *Normas de Competencia del Carpintero Metálico en Acero*

**Artículo 2°.-** Disponer la publicación de la presente resolución en el Diario Oficial El Peruano, así como en el Portal Web del SINEACE.

**Regístrese, comuníquese y publíquese.**



**PEREGRINA MORGAN LORA**  
Presidenta del Consejo Directivo Ad Hoc  
COSUSINEACE

# UNIDAD DE COMPETENCIA N.º 01

## ACONDICIONAMIENTO Y REGULACIÓN PARA MÁQUINAS DE COSTURA REMALLADORA, RECUBRIDORA, COLLARETERA Y RECTA

NORMA DE COMPETENCIA 01: HABILITACIÓN DE MÁQUINAS DE COSTURA	
<b>FUNCIÓN PRODUCTIVA:</b> Acondicionamiento y regulación para máquinas de costura: remalladora, recubridora, collaretera y recta.	
<b>NIVEL DE COMPETENCIA LABORAL:</b> N.º 1	
<b>UNIDAD DE COMPETENCIA:</b> Realizar el acondicionamiento y regulación de costura para las máquinas remalladora, recubridora, collaretera y recta, con las herramientas y procedimientos adecuados y de acuerdo con la ficha técnica.	
<b>REALIZACIONES:</b> Colocar la aguja, enhebrar el hilo y/o hilos en las máquinas de costura, y regular la longitud y conformación de puntada de acuerdo con los requerimientos establecidos en los procedimientos, cumpliendo con las especificaciones de la ficha técnica, cuidado del medio ambiente, de seguridad y salud ocupacional.	
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS DE DESEMPEÑO/ PRODUCTO
<b>En el puesto de trabajo:</b> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Trabajador con los equipos de protección, de acuerdo con las normas básicas de seguridad y salud en el trabajo.</li><li>2. Área de trabajo en condiciones para realizar el preparado de las máquinas de costura.</li></ol>	<b>En el puesto de trabajo:</b> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Uniformes y equipos de protección personal colocados correctamente (redcilla, guardapolvo y mascarilla).</li><li>2. Área de trabajo limpia, de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa.</li></ol>

CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS DE DESEMPEÑO/ PRODUCTO
<p>3. Cuenta con la información de la ficha técnica para la labor.</p> <p>4. Herramientas seleccionadas para el enhebrado y regulación de las máquinas.</p> <p><b>Enhebrado y regulación:</b></p> <p>5. Máquina limpia, equipada con todos sus componentes básicos.</p> <p>6. Selecciona la aguja según lo establecido en la ficha técnica y la coloca en posición adecuada de acuerdo con el tipo de máquina.</p> <p>7. Enhebrar los hilos de agujas y garfios y/o el llenado de hilo para bobina, de acuerdo con procedimientos establecidos en el manual o catálogo de la máquina según marca y tipo de máquina.</p> <p>8. Regular la puntada de las máquinas de acuerdo con lo establecido en la ficha técnica, longitud de puntada y conformación de la puntada.</p> <p>9. Ajuste y regulación del mecanismo de transporte y diferencial de las máquinas.</p> <p>10. Colocación de aditamentos en las máquinas remalladora, recubridora, collaretera y recta.</p>	<p>3. Selecciona la información técnica necesaria para cada máquina.</p> <p>4. Herramientas correctas para el enhebrado y regulación de las máquinas.</p> <p><b>Enhebrado y regulación:</b></p> <p>5. Máquina debidamente equipada con sus componentes para el enhebrado y regulación.</p> <p>6. Aguja correctamente seleccionada y colocada en la barra de aguja de la máquina.</p> <p>7. Hilos correctamente enhebrados en los guía hilos y agujas según tipo de máquina.</p> <p>8. Utiliza adecuadamente las herramientas y los procedimientos para la obtención de la puntada requerida.</p> <p>9. Cumple con el tiempo estándar establecido para el enhebrado en cada tipo de máquina.</p> <p>10. La costura realizada con el aditamento cumple con las características y especificaciones indicadas en la ficha técnica.</p>

<b>EVIDENCIAS DE CONOCIMIENTOS</b>	<b>RANGO DE APLICACIÓN</b>
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Lectura e interpretación de ficha técnica.</li> <li>2. Mecánica básica de mantenimiento rutinario.</li> <li>3. Partes de las máquinas de costura: remalladora, recubridora, collaretera y recta.</li> <li>4. Tipos de aguja, codificación y uso según material.</li> <li>5. Selección de accesorios y aditamentos para las costuras.</li> <li>6. Ergonometría.</li> <li>7. Seguridad y salud en el trabajo (reconocimiento de equipos de protección personal).</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Áreas de trabajo asignadas.</li> <li>2. Cada vez que se inicia una nueva operación de costura.</li> <li>3. Cada vez que se descalibra la conformación de la puntada.</li> <li>4. Cada vez que se requiere el cambio de aguja, por rotura o por procedimiento establecido en la empresa.</li> <li>5. Cada vez que se requiere operaciones con aditamentos especiales.</li> </ol>
<b>ACTITUDES DESEABLES</b>	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Atención y concentración.</li> <li>2. Sigue instrucciones en el trabajo.</li> <li>3. Seguridad, seriedad y confianza.</li> <li>4. Orden y limpieza.</li> <li>5. Responsabilidad, cumplimiento de las tareas asignadas.</li> <li>6. Respeto a las normas técnicas y organizacionales.</li> </ol>	

### **LINEAMIENTOS GENERALES PARA LA EVALUACIÓN**

1. El candidato (evaluado) debe demostrar capacidades para la organización y la planificación.
2. Interpreta, adecuadamente, planos y procedimientos establecidos en instrucciones.
3. Evidenciar el manejo de las normas de seguridad e higiene laboral.
4. Acreditar el uso de los procedimientos y protocolos establecidos por la empresa.
5. Demostrar dominio en el enhebrado de hilos.

# UNIDAD DE COMPETENCIA N.º 02

## EJECUTA OPERACIONES DE COSTURA EN GÉNERO DE PUNTO

<b>NORMA DE COMPETENCIA 01:</b> EJECUTA OPERACIONES DE COSTURA EN GÉNERO DE PUNTO	
<b>FUNCIÓN PRODUCTIVA:</b> Realiza operaciones de preensamble y ensamble para prendas en género de punto, considerando tiempos estándar, precisión y especificación técnica.	
<b>NIVEL DE COMPETENCIA LABORAL:</b> N.º 1	
<b>UNIDAD DE COMPETENCIA:</b> Ejecuta operaciones de costura en género de punto.	
<b>REALIZACIONES (TAREAS):</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Interpreta ficha técnica.</li><li>• Revisa piezas y avíos requeridos por operación.</li><li>• Regula la longitud y conformación de puntada de ficha técnica.</li><li>• Realiza operaciones de confección en género de punto.</li></ul>	
<b>CRITERIOS DE DESEMPEÑO</b>	<b>EVIDENCIAS DE DESEMPEÑO/ PRODUCTO</b>
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Lee, interpreta y ejecuta las indicaciones de la ficha técnica (operaciones de costura en diversos tipos de tejido de punto).</li><li>2. Selecciona las máquinas y las acondiciona para la operación.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Aplica en el proceso las indicaciones de la ficha técnica.</li><li>2. Selecciona el aditamento adecuado para la costura requerida.</li><li>3. Máquinas reguladas y con los aditamentos y/o dispositivos requeridos para la operación a realizar.</li></ol>

<b>CRITERIOS DE DESEMPEÑO</b>	<b>EVIDENCIAS DE DESEMPEÑO/ PRODUCTO</b>
<ol style="list-style-type: none"> <li>3. Ordena y organiza sus equipos, herramientas y piezas de producción respetando la conformación ergonómica del puesto de trabajo.</li> <li>4. Ejecuta la operación respetando el método establecido en especificaciones de costura.</li> <li>5. Realiza el control de calidad de la operación.</li> <li>6. Calcula su eficiencia de producción diaria.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>4. Disposición de puesto adecuado y favorable para el fácil manipuleo de las piezas a trabajar.</li> <li>5. Realiza el proceso en forma ordenada iniciando por la habilitación de piezas, preensambles y ensambles y respetando las indicaciones de la ficha técnica.</li> <li>6. Verifica longitud y conformación de puntada, en varios momentos de proceso.</li> <li>7. Cumple con los tiempos estándar establecidos para la operación.</li> <li>8. Cuida la optimización de los recursos de la empresa tales como: ahorro de energía, hilo, piezas de tejido, agujas, etc.</li> </ol>
<b>EVIDENCIAS DE CONOCIMIENTOS</b>	<b>RANGO DE APLICACIÓN</b>
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Lectura e interpretación de fichas de costura.</li> <li>2. Matemática básica.</li> <li>3. Diagrama de operaciones de ensamblado de prendas y/u operaciones.</li> <li>4. Utilización de accesorios y aditamentos para costuras.</li> <li>5. Mecanismos de transporte, regulación de diferencial.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Elaboración de prendas.</li> <li>2. Producción.</li> </ol>

<b>EVIDENCIAS DE CONOCIMIENTOS</b>	<b>RANGO DE APLICACIÓN</b>
<ol style="list-style-type: none"> <li>6. Tipos de puntadas.</li> <li>7. Clasificación de costuras.</li> <li>8. Características de tejidos.</li> <li>9. Toma de tiempos estándar.</li> <li>10. Uso de herramientas de medición.</li> <li>11. Seguridad y salud en el trabajo (reconocimiento de equipos de protección personal).</li> <li>12. Cuidado y conservación del medio ambiente.</li> </ol>	
<b>ACTITUDES DESEABLES</b>	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Atención y concentración.</li> <li>2. Sigue instrucciones en el trabajo.</li> <li>3. Seguridad, seriedad y confianza.</li> <li>4. Orden y limpieza.</li> <li>5. Responsabilidad, cumplimiento de las tareas asignadas.</li> <li>6. Respeto a las normas técnicas y organizacionales.</li> </ol>	
<b>LINEAMIENTOS GENERALES PARA LA EVALUACIÓN</b>	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. El candidato (evaluado) debe demostrar capacidades para la organización y la planificación.</li> <li>2. Interpreta, adecuadamente, planos y procedimientos establecidos en instrucciones.</li> <li>3. Evidenciar el manejo de las normas de seguridad e higiene laboral.</li> <li>4. Acreditar el uso de los procedimientos y protocolos establecidos por la empresa.</li> <li>5. Demostrar dominio en el enhebrado de hilos.</li> </ol>	

ELEMENTOS A CONSIDERAR EN EL AMBIENTE DE TRABAJO	
<p><b>Área de trabajo:</b> Área de producción (línea de confección)                      Área de trabajo de aproximadamente 60 m<sup>2</sup>.</p>	
Equipos de trabajo	Equipo personal
<p><b>Máquinas</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Remalladora</li> <li>• Recubridora</li> <li>• Collaretera</li> <li>• Recta</li> </ul> <p><b>Equipos</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Prensatelas</li> <li>• Aditamentos y accesorios</li> <li>• Equipos porta cintas</li> <li>• Mesa de inspección</li> </ul> <p><b>Herramientas</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Destornilladores</li> <li>• Llaves de ajuste</li> <li>• Pinza para enhebrado</li> <li>• Tijeras</li> <li>• Piqueteras</li> <li>• Cinta métrica (wincha)</li> <li>• Brochas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mascarilla contra polvo</li> <li>• Guardapolvo</li> <li>• Calzado ergonómico</li> <li>• Redecilla para cabello</li> </ul>
Insumos o materiales	Información/Manuales
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hilos</li> <li>• Tejidos de punto diversos</li> <li>• Entretelas</li> <li>• Cremalleras</li> <li>• Rip</li> <li>• Cintas de tejido para collaretera</li> <li>• Cintas elásticas</li> <li>• Forros</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manuales de las máquinas según marca y modelo</li> <li>• Ficha técnica</li> <li>• Ficha de costura</li> <li>• Cuadro de tiempos estándar</li> </ul>



***NORMAS DE COMPETENCIA  
DEL OPERARIO DE CONFECCIONES  
CON MÁQUINA DE TEJIDO PLANO***



**SINEACE** 19

SISTEMA NACIONAL DE EVALUACIÓN,  
ACREDITACIÓN Y CERTIFICACIÓN  
DE LA CALIDAD EDUCATIVA



REPÚBLICA DEL PERÚ



## Resolución de Presidencia del Consejo Directivo Ad Hoc

N° 019-2014-COSUSINEACE/CDAH-P

Lima, 05 NOV. 2014

VISTO:

El Oficio N° 001-2014/SINEACE/ST-DEC-EBTP, emitido por la Dirección de Evaluación y Certificación de Educación Básica y Técnico Productiva del SINEACE; y,



CONSIDERANDO:

Que, el artículo 5° de la Ley N° 28740, Ley del SINEACE establece como finalidad del Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa, garantizar a la sociedad que las instituciones educativas y privadas ofrezcan un servicio de calidad, con el propósito de optimizar los factores que incidan en los aprendizajes y en el desarrollo de las destrezas y competencias necesarias para alcanzar mejores niveles de calificación profesional y desarrollo laboral;



Que, mediante la Décima Segunda Disposición Complementaria Transitoria de la Ley N°30220, Ley Universitaria del 09 de julio del 2014 se declara en reorganización el Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa – SINEACE y deroga el Capítulo II del Título I, a excepción del numeral 8.3 del artículo 8, y los Títulos II, III, IV y V de la Ley N° 28740;



Que, en cumplimiento de lo dispuesto por la norma invocada precedentemente, el Ministerio de Educación mediante Resolución Ministerial N° 396-2014-MINEDU, del 28 de agosto 2014 constituyó el Consejo Directivo Ad Hoc, integrado por la presidencia del COSUSINEACE, un representante del Ministerio de Educación y la presidenta del Consejo Nacional de Ciencia, Tecnología e Innovación Tecnológica - CONCYTEC, cuyo objetivo es ejecutar las funciones necesarias para la continuidad del sistema y los procesos en desarrollo, hasta la aprobación de la reorganización del SINEACE;

Que, de acuerdo al literal e) del artículo 7° de la resolución antes mencionada, el Consejo Directivo Ad Hoc, tiene como función, aprobar normas y procedimientos para la evaluación y certificación de competencias;

Que, mediante el documento de visto, la Dirección de Evaluación y Certificación de Educación Básica y Técnico Productiva, hace de conocimiento el Acuerdo N°525-2014 de sesión N°164, del 03 de julio 2014 del Directorio del IPEBA, mediante el cual se aprobaron los siguientes documentos:

- Normas de Competencia del Operario de Confecciones con Máquinas de Tejido Plano
- Normas de Competencia del Operario de Confecciones con Máquinas de Tejido de Punto.
- Normas de Competencia del Electricista Instalador de Interiores
- Normas de Competencia del Montajista de Estructuras de Líneas de Transmisión Eléctrica.
- Normas de Competencia del Lubricador Automotriz

- *Normas de Competencia del Carpintero Metálico en Acero*

Que, en ejercicio de las facultades otorgadas al Consejo Directivo Ad Hoc del SINEACE, en sesión de fecha 22 de octubre 2014, mediante Acuerdo N° 038-2014-CDAH, se aprobó oficializar el Acuerdo N°525-2014 del Directorio del IPEBA, mediante el cual se aprobaron las normas antes mencionadas;

De conformidad con la Ley N° 28740, Ley del Sistema Nacional de Evaluación, Acreditación y Certificación de la Calidad Educativa – SINEACE, su Reglamento aprobado con Decreto Supremo N° 018-2007-ED, la Ley N° 30220 Ley Universitaria y la Resolución Ministerial N° 396-2014-MINEDU;



**SE RESUELVE:**

**Artículo 1°.-** Oficializar el Acuerdo N°525-2014 de sesión N°164, del 03 de julio 2014 del Directorio del IPEBA, mediante el cual se aprobaron las siguientes normas que en anexo forman parte integrante de la presente resolución:



- *Normas de Competencia del Operario de Confecciones con Máquinas de Tejido Plano*
- *Normas de Competencia del Operario de Confecciones con Máquinas de Tejido de Punto.*
- *Normas de Competencia del Electricista Instalador de Interiores*
- *Normas de Competencia del Montajista de Estructuras de Líneas de Transmisión Eléctrica.*
- *Normas de Competencia del Lubricador Automotriz*
- *Normas de Competencia del Carpintero Metálico en Acero*

**Artículo 2°.-** Disponer la publicación de la presente resolución en el Diario Oficial El Peruano, así como en el Portal Web del SINEACE.

**Regístrese, comuníquese y publíquese.**



**PEREGRINA MORGAN LORA**  
Presidenta del Consejo Directivo Ad Hoc  
COSUSINEACE

# UNIDAD DE COMPETENCIA N.º 01

## ACONDICIONAMIENTO Y REGULACIÓN PARA MÁQUINAS DE COSTURA RECTA, OJALADORA, BOTONERA Y ATRACADORA

NORMA DE COMPETENCIA 01: HABILITACIÓN DE MÁQUINAS DE COSTURA	
<b>FUNCIÓN PRODUCTIVA:</b> Acondicionamiento y regulación para máquinas de costura recta, ojaladora, botonera y atracadora.	
<b>NIVEL DE COMPETENCIA LABORAL:</b> N.º 1	
<b>UNIDAD DE COMPETENCIA:</b> Acondicionamiento y regulación para máquinas de costura recta, ojaladora, botonera y atracadora.	
<b>REALIZACIONES (TAREAS):</b> Colocar aguja, enhebrar el hilo y/o hilos en la máquina de costura, y regular la longitud y conformación de puntada de acuerdo con los requerimientos establecidos en los procedimientos, cumpliendo con las especificaciones de la ficha técnica, cuidado del medio ambiente, de seguridad y salud ocupacional.	
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS DE DESEMPEÑO/ PRODUCTO
<b>En el puesto de trabajo:</b> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Trabajador con los equipos de protección, de acuerdo con las normas básicas de seguridad y salud en el trabajo.</li><li>2. Área de trabajo en condiciones para realizar el preparado de las máquinas de costura.</li></ol>	<b>En el puesto de trabajo:</b> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Uniformes y equipos de protección personal colocados correctamente (redcilla, guardapolvo y mascarilla).</li><li>2. Área de trabajo limpia, de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa.</li></ol>

CRITERIOS DE DESEMPEÑO	EVIDENCIAS DE DESEMPEÑO/ PRODUCTO
<p>3. Cuenta con la información de la ficha técnica para la labor.</p> <p>4. Herramientas seleccionadas para el enhebrado y regulación de las máquinas.</p> <p><b>Enhebrado y regulación:</b></p> <p>5. Máquina limpia, equipada con todos sus componentes básicos.</p> <p>6. Selecciona aguja según lo establecido en la ficha técnica y la coloca en posición adecuada de acuerdo con el tipo de máquina.</p> <p>7. Enhebrar para llenado de hilo para bobina y llenado de hilo en la bobina, de acuerdo con procedimientos establecidos en manual o catálogo de la máquina según marca y tipo de máquina.</p> <p>8. Regular la puntada de acuerdo con lo establecido en la ficha técnica, longitud de puntada y conformación de la puntada.</p> <p>9. Selección y colocación de aditamentos para las máquinas rectas.</p>	<p>3. Selecciona la información técnica.</p> <p>4. Herramientas correctas para el enhebrado y regulación de las máquinas.</p> <p><b>Enhebrado y regulación:</b></p> <p>5. Máquina debidamente equipada con sus componentes para el enhebrado y regulación.</p> <p>6. Aguja correctamente seleccionada y colocada en la barra de aguja de la máquina.</p> <p>7. Hilo correctamente enhebrado en los guía hilos y aguja según tipo de máquina.</p> <p>8. Utiliza adecuadamente las herramientas y los procedimientos para la obtención de la puntada requerida.</p> <p>9. Cumple con el tiempo estándar establecido para el enhebrado en cada tipo de máquina.</p> <p>10. La costura realizada con el aditamento cumple con las características y especificaciones indicadas en la ficha técnica.</p>

<b>EVIDENCIAS DE CONOCIMIENTOS</b>	<b>RANGO DE APLICACIÓN</b>
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Lectura e interpretación de ficha técnica (operaciones de costura).</li> <li>2. Mecánica básica de mantenimiento rutinario.</li> <li>3. Partes de las máquinas de costura.</li> <li>4. Tipos de aguja, codificación y uso según material.</li> <li>5. Ergonometría.</li> <li>6. Seguridad y salud en el trabajo (reconocimiento de equipos de protección personal).</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Áreas de trabajo asignadas.</li> <li>2. Cada vez que se inicia una nueva operación de costura.</li> <li>3. Cada vez que se descalibra la conformación de la puntada.</li> <li>4. Cada vez que se requiere el cambio de aguja, por rotura o por procedimiento establecido en la empresa.</li> </ol>
<b>ACTITUDES DESEABLES</b>	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Atención y concentración.</li> <li>2. Sigue instrucciones en el trabajo.</li> <li>3. Seguridad, seriedad y confianza.</li> <li>4. Orden y limpieza.</li> <li>5. Responsabilidad, cumplimiento de las tareas asignadas.</li> <li>6. Respeto a las normas técnicas y organizacionales.</li> </ol>	
<b>LINEAMIENTOS GENERALES PARA LA EVALUACIÓN</b>	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. El candidato (evaluado) debe demostrar capacidades para la organización y la planificación.</li> <li>2. Interpreta, adecuadamente, planos y procedimientos establecidos en instrucciones.</li> <li>3. Evidenciar el manejo de las normas de seguridad e higiene laboral.</li> <li>4. Acreditar el uso de los procedimientos y protocolos establecidos por la empresa.</li> <li>5. Demostrar dominio en el enhebrado de hilos.</li> </ol>	



# UNIDAD DE COMPETENCIA N.º 02

## EJECUTA OPERACIONES DE COSTURA EN TEJIDO PLANO

<b>NORMA DE COMPETENCIA 02:</b> EJECUTA OPERACIONES DE COSTURA EN TEJIDO PLANO	
<b>FUNCIÓN PRODUCTIVA:</b> Realiza operaciones de preensamble y ensamble para prendas en tejido plano, considerando tiempos estándar, precisión y especificación técnica.	
<b>NIVEL DE COMPETENCIA LABORAL:</b> N.º 1	
<b>UNIDAD DE COMPETENCIA:</b> Ejecuta operaciones de costura en tejido plano.	
<b>REALIZACIONES (TAREAS):</b> Interpreta ficha técnica. Revisa piezas y avíos requeridos por operación. Regula la longitud y conformación de puntada de ficha técnica. Realiza operaciones de confección en tejido plano.	
<b>CRITERIOS DE DESEMPEÑO</b>	<b>EVIDENCIAS DE DESEMPEÑO/ PRODUCTO</b>
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Acondicionamiento de la máquina.</li><li>2. Ordena y organiza sus equipos, herramientas y piezas de producción respetando la conformación ergonómica del puesto de trabajo.</li><li>3. Ejecuta la operación respetando el método establecido en especificaciones de costura.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Máquina regulada y con los aditamentos y/o dispositivos requeridos para la operación a realizar.</li><li>2. Disposición de puesto adecuado y favorable para el fácil manipuleo de las piezas a trabajar.</li><li>3. Realiza el proceso en forma ordenada iniciando por la habilitación de piezas, preensambles y ensambles y respetando las indicaciones de la ficha técnica.</li></ol>

<b>CRITERIOS DE DESEMPEÑO</b>	<b>EVIDENCIAS DE DESEMPEÑO/ PRODUCTO</b>
<ol style="list-style-type: none"> <li>4. Realiza el control de calidad de la operación.</li> <li>5. Calcula su eficiencia de producción diaria.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>4. Verifica longitud y conformación de puntada, en varios momentos del proceso.</li> <li>5. Cumple con los tiempos estándar establecidos para la operación.</li> <li>6. Cuida la optimización de los recursos de la empresa tales como: ahorro de energía, hilos, piezas de tejido, agujas, etc.</li> </ol>
<b>EVIDENCIAS DE CONOCIMIENTOS</b>	<b>RANGO DE APLICACIÓN</b>
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Lectura e interpretación de fichas de costura.</li> <li>2. Matemática básica.</li> <li>3. Diagrama de operaciones de ensamblado de prendas.</li> <li>4. Utilización de accesorios y aditamentos para costuras.</li> <li>5. Tipos de puntadas.</li> <li>6. Clasificación de costuras.</li> <li>7. Características de tejidos.</li> <li>8. Toma de tiempos estándar.</li> <li>9. Seguridad y salud en el trabajo (reconocimiento de equipos de protección personal).</li> <li>10. Cuidado y conservación del medio ambiente.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Elaboración de prendas.</li> <li>2. Producción.</li> </ol>

<b>ELEMENTOS A CONSIDERAR EN EL AMBIENTE DE TRABAJO</b>	
<p><b>Área de trabajo:</b> Área de producción (línea de confección) Área de trabajo de aproximadamente 60 m<sup>2</sup>.</p>	
<b>Equipos de trabajo</b>	<b>Equipo personal</b>
<p><b>Máquinas</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recta</li> <li>• Ojaladora</li> <li>• Botonera</li> <li>• Atracadora</li> </ul> <p><b>Equipos</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Prensateles</li> <li>• Aditamentos y accesorios</li> <li>• Mesa de inspección</li> </ul> <p><b>Herramientas</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Destornilladores</li> <li>• Llaves de ajuste</li> <li>• Tijeras</li> <li>• Piqueteras</li> <li>• Cinta métrica (wincha)</li> <li>• Brochas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mascarilla contra polvo</li> <li>• Guardapolvo</li> <li>• Calzado ergonómico</li> <li>• Redecilla para cabello</li> </ul>
<b>Insumos o materiales</b>	<b>Información/Manuales</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hilos</li> <li>• Tejidos</li> <li>• Entretelas</li> <li>• Cremalleras</li> <li>• Cintas elásticas</li> <li>• Forros</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manuales de las máquinas según marca y modelo</li> <li>• Ficha técnica</li> <li>• Ficha de costura</li> <li>• Cuadro de tiempos estándar</li> </ul>

### **Nota aclaratoria**

El perfil de competencias y la normalización de las mismas ha sido realizado por los comités técnicos empresariales convocados por SENATI; el producto fue reconocido por el SINEACE mediante Resolución N.º 019-2014 COSUSINEACE/CDAH-P, del 5 de noviembre de 2014.

Las normas de competencia son estándares consensuados con los empleadores, trabajadores, operarios, técnicos y profesionales que permiten evaluar los desempeños con base en evidencias; es decir, lo que las personas deben hacer para mostrar competencia.

En tal sentido, estos estándares de desempeño, desarrollados con seriedad y rigurosidad, no solo servirán para la certificación de trabajadores en ejercicio, también son un aporte para el desarrollo curricular en la formación para el trabajo, y para la evaluación que las empresas deseen hacer sobre su propio personal.

SERIE  
DOCUMENTOS TÉCNICOS