

Unidade Escolar

CNPJ	<b>03.768.202/0004-19</b>	
Razão Social	<b>SENAI - CFP - Ana Amélia Bezerra de Menezes e Souza</b>	
Nome de Fantasia	<b>SENAI - AABMS</b>	
Esfera Administrativa	<b>Particular</b>	
Endereço (Rua, No)	<b>Av. João Pessoa, 6754 - Parangaba</b>	
Cidade/UF/CEP	<b>Fortaleza - CE</b>	<b>CEP: 60425-682</b>
Telefone/Fax	<b>(85) 34214040</b>	
E-mail de Contato	<b>senaiparangaba@sfiec.org.br</b>	
Site da Unidade	<b>www.senai-ce.org.br/ce</b>	
Área do Plano	<b>INDÚSTRIA</b>	

**Habilitação, qualificações e especializações:**

0	<b>Qualificação:</b>	CORTADOR DE CONFECÇÃO INDUSTRIAL
	Carga Horária:	180 horas
	Estágio - Horas:	0 horas

**Justificativa e objetivos do curso**

**Justificativa**

O acesso ao mercado de trabalho no mundo competitivo e globalizado é um grande desafio da humanidade hoje, pois existem pessoas ainda fora desse mercado e com poucas chances de oportunidade.

Na perspectiva de criar oportunidades para a busca do primeiro emprego e para a inserção e reinserção no mercado, o SENAI visualiza alternativas de ocupação para as pessoas, sem perder de vista os avanços tecnológicos, que estimulam a concorrência e a introdução de novos produtos, surgindo à necessidade de preparação permanente de mão-de-obra para a qualificação de novos profissionais, buscando junto às indústrias parcerias a absorção no mercado.

O curso ofertado por esta instituição de ensino tem foco no desenvolvimento de técnicas

racionais de trabalho em Operador de Máquinas de Corte de Roupas, de acordo com o perfil requerido pelo mundo do trabalho, atuando nos diversos setores da indústria da confecção. Dessa forma, procurando cumprir os novos pressupostos da formação profissional, de acordo com as diretrizes do SENAI - DN, neste aspecto o SENAI-CE se propõe a capacitar pessoas na área de Cortador de Roupas - CBO: 7631-10, para sua inserção no mercado de trabalho.

## **Objetivos do Curso**

### **Geral**

Preparar profissionais com conhecimentos teóricos e práticos para operação em máquinas de corte de Roupas, realizar risco, enfesto e corte industrial em tecidos planos e malhas, armazenando os tecidos adequadamente, trabalhando sob supervisão técnica, de acordo com normas e procedimentos técnicos de qualidade, segurança, higiene e saúde.

### **Específicos**

- Refletir sobre a implicação das atitudes e comportamentos nas relações profissionais
- Utilizar os valores e os conceitos éticos no desenvolvimento da autonomia buscando o aprimoramento de um cidadão capaz de aprender a aprender, avaliar, criticar, propor, e tomar decisões
- Utilizar os princípios básicos de segurança para a prevenção de acidentes
- Realizar estudos dos tecidos planos quanto a sua aparência: com pé, com sentido, sem sentido
- Realizar estudos dos tecidos de malha quanto a sua aparência: com pé, com sentido, sem sentido
- Aplicar as técnicas para estocagem dos tecidos de malha e das peças cortadas
- Aplicar procedimentos contidos em normas técnicas, de qualidade, de meio ambiente e de saúde e segurança no trabalho, durante a prática de encaixe, risco, enfesto e corte.

## **Requisitos de Acesso**

- Ter Ensino Fundamental II (6º a 9º) completo;
- Ter idade mínima: 15 anos completo.

Os candidatos podem ter acesso ao curso encaminhados pelos parceiros demandantes, através de inscrição no site do Pronatec ou no próprio Senai, sendo inscritos de acordo com o perfil de acesso.

**Competência Geral:**

**Perfil das Qualificações Técnicas de Nível Médio**

Os perfis das qualificações estão contidos no perfil do CORTADOR DE CONFECÇÃO INDUSTRIAL - PRONATEC 2 compreendendo as Unidades de Competência como a seguir demonstrado.

**Unidade de Qualificação 0:** CORTADOR DE CONFECÇÃO INDUSTRIAL

**Eixo Tecnológico:** Controle e Processos Industriais

**Área Tecnológica:** INDÚSTRIA

**Segmento Tecnológico:** Têxtil e Vestuário

**Educação Profissional:** Formação Inicial

**Nível de Qualificação:** Nível 2

**Competência Geral:**

**Contexto de Trabalho da Unidade de Qualificação:**

**Organização Curricular**

O curso é composto por um módulo único de 180 horas.

**Itinerário Formativo**

Módulo	Denominação	Unidades Curriculares	Carga Horária	Carga Horária Módulo
--------	-------------	-----------------------	---------------	----------------------

<b>Módulo</b>	<b>Denominação</b>	<b>Unidades Curriculares</b>	<b>Carga Horária</b>	<b>Carga Horária Módulo</b>
Unico	ÚNICO	ENCAIXE, RISCO E	160	180
Unico	ÚNICO	INTEGRAÇÃO E ORIENTAÇÃO PROFISSIONAL	20	180

<b>Matriz de Habilitação e Qualificações Profissionais Técnicas de nível Médio.*</b>	
<b>Habilitação e Qualificações Profissionais Técnicas de Nível Médio</b>	<b>Carga Horária</b>
<b>CORTADOR DE CONFECÇÃO INDUSTRIAL</b>	<b>180</b>
<b>Módulos</b>	<b>Carga Horária</b>
ÚNICO	180

### **Desenvolvimento Metodológico do Curso**

É importante ressaltar que o ato de planejar não deve ser uma atividade pedagógica isolada e sim coletiva, devendo ser também coletivo o desenvolvimento do ensino. Isso indica que os docentes devem agir articuladamente entre si e com a coordenação pedagógica, cabendo a esta última cuidar da mobilização dos docentes, permitindo que o trabalho escolar caminhe para um desenvolvimento integrado e interdisciplinar.

É essencial incentivar os seus alunos para uma atitude mais autônoma, criativa e reflexiva. No planejamento de ensino, os docentes deverão selecionar os diferentes tipos de estratégias de ensino por meio de atividades práticas na oficina de corte, onde serão desenvolvidas as técnicas para encaixe, risco e corte, de acordo com as normas e procedimentos de qualidade, segurança, higiene e saúde.

Embora alguns cursos sejam modularizados, eles devem ser vistos como um todo pelos docentes, especialmente no momento da realização do planejamento de ensino, de modo

que as finalidades de cada módulo sejam observadas, bem como os objetivos das suas unidades curriculares sem, no entanto, acarretar a fragmentação do currículo. Para isso, sugere-se o desenvolvimento de situações desafiadoras que permitam envolver, módulo a módulo, todas as unidades curriculares.

O desenvolvimento do curso parte do princípio de que os processos de ensino e de aprendizagem são dinâmicos, sujeitos às mudanças decorrentes de transformações que ocorrem segundo contextos socioculturais. Desta forma, docente e aluno devem atuar como parceiros.

### Organização Interna das Unidades Curriculares

Vale destacar que na organização interna das Unidades Curriculares estão definidos os ambientes pedagógicos, indicando os equipamentos, as máquinas com a finalidade de subsidiar o planejamento das práticas pedagógicas.

### UNIDADE CURRICULAR

<b>Nome:</b> ENCAIXE, RISCO E CORTE		<b>Carga Horária:</b> 160 h
<b>Habilitação Profissional:</b> CORTADOR DE CONFECÇÃO INDUSTRIAL - PRONATEC 2		
<b>Unidades de Competência:</b>		<b>Módulo:</b> Unico
<b>Objetivo Geral:</b> Preparar profissionais com conhecimentos teóricos e práticos para operação em máquinas de corte de Roupas, realizar risco, enfiado e corte industrial em tecidos planos e malhas, armazenando os tecidos adequadamente, trabalhando sob supervisão técnica, de acordo com normas e procedimentos técnicos de qualidade, segurança, higiene e saúde.		
<b>Conteúdos Formativos:</b>  <b>Fundamentos Técnicos e Científicos</b>		
<b>Capacidades Sociais, Organizativas e Metodológicas</b>		

**Conhecimentos**

ENCAIXE, RISCO E CORTE

1. Ergonomia
  - 1.1 Movimentos
  - 1.2 Condições
  - 1.3 Pontos anatômicos
2. Unidades de medidas
  - 2.1 Metro
  - 2.2 Polegada
  - 2.3 Conversões de unidades de medidas (de metro para quilograma)
3. Geometria básica
  - 3.1 Uso da régua T (esquadramento)
  - 3.2 Linhas paralelas e perpendiculares
4. Equipamento de corte
  - 4.1 Máquinas
  - 4.2 Faca vertical
  - 4.3 Serra fita
  - 4.4 Faca circular
  - 4.5 Furador Rotativo: Máquina de cortar fim de enfiesto; Máquina de cortar viés
5. Ferramentas
  - 5.1 Régua de aço
  - 5.2 Régua T
  - 5.3 Fita métrica
  - 5.4 Grampos para enfiesto
  - 5.5 Tesouras
  - 5.6 Barra alinhadora
  - 5.7 Garras
  - 5.8 Balança de precisão
  - 5.9 Suporte para tecidos
6. Materiais: papel, tecido, fita gomada; alfinetes; lápis; canetas
7. Encaixes
  - 7.1 Par
  - 7.2 Impar
  - 7.3 Misto
  - 7.4 Com sentido obrigatório
  - 7.5 Sem sentido obrigatório
  - 7.6 Características da modelagem
  - 7.7 Número de peças a serem cortadas
  - 7.8 aproveitamento de matéria prima
8. Tipo de corte
  - 8.1 Convencional

- 9. Peças do vestuário
- 10. Sistemas de medidas
  - 10.1 Metro
  - 10.2 Centímetro
  - 10.3 Milímetro
- 11. Enfesto
  - 11.1 Definição
  - 11.2 Par
  - 11.3 Impar
  - 11.4 escada
  - 11.5 Características técnicas do risco marcador
  - 11.6 Características da matéria prima
  - 11.7 Capacidade de corte da máquina
  - 11.8 Descanso da matéria prima
  - 11.9 Estabelecimento da ourela de referencia
  - 11.10 Alinhamento das extremidades
  - 11.11 Fidelidade ao risco
  - 11.12 Execução Convencional
  - 11.13 Corte Convencional
- 12. Termos técnicos dos tecidos
  - 12.1 Especificações dos tipos de tecidos (gramatura; rendimento; composição; largura; metragem total; níveis de qualidade)
- 13. Linguagem técnica das máquinas de corte
  - 13.1 Nomenclaturas
  - 13.2 Funções
- 14. Programação de ordem de corte
  - 14.1 Operações básicas
  - 14.2 Adição
  - 14.3 Subtração
  - 14.4 Multiplicação
  - 14.5 Divisão
- 15. Risco marcador
  - 15.1 Definição e tipos
  - 15.2 Uniformidade do traço
  - 15.3 Fidelidade de marcações em relação a modelagem
  - 15.4 Margens de segurança
  - 15.5 Técnicas de risco no papel
  - 15.6 Execução convencional e automatizada
- 16. Ferramentas específicas de operacionalização de software voltado para o vestuário
  - 16.1 Nomenclaturas

- 16.1.1 Funções: Editor de texto; Apresentação de slides; Planilhas eletrônicas
17. Expedição para costura
- 17.1 Etiquetagem e separação de peças cortadas
- 17.2 Tamanho
- 17.3 Cor e tonalidade
- 17.4 Modelo
- 17.5 Acondicionamento do lote em função de: material prima; quantidade de peças

**Referências Bibliográficas**

ARAÚJO, Mário. Tecnologia do vestuário. Lisboa: Calouste Gulbenkian, 1996.

DUARTE, Sonia; SAGGESE, Sylvia. MIB - Modelagem Industrial Brasileira: saias. 2. ed. Rio de Janeiro: [s. n.], 2009.

GUIA completo da costura: o passo a passo prático das técnicas para confeccionar roupas e acessórios. São Paulo: Abril, 2012. 3 v. (Coleção manequim)

**UNIDADE CURRICULAR**

<b>Nome:</b> INTEGRAÇÃO E ORIENTAÇÃO PROFISSIONAL		<b>Carga Horária:</b> 20 h
<b>Habilitação Profissional:</b> CORTADOR DE CONFECÇÃO INDUSTRIAL - PRONATEC 2		
<b>Unidades de Competência:</b>	<b>Módulo:</b> Unico	
<b>Objetivo Geral:</b> Proporcionar a compreensão sobre a importância dos valores éticos, buscando despertar a consciência dos direitos e deveres profissionais, como forma de proporcionar também a inter-relação e adequação em diferentes situações profissionais.		
<b>Conteúdos Formativos:</b>  <b>Fundamentos Técnicos e Científicos</b>		
<b>Capacidades Sociais, Organizativas e Metodológicas</b>		



**Conhecimentos**

INTEGRAÇÃO E ORIENTAÇÃO PROFISSIONAL

1. Autoestima
2. Ética e cidadania
3. Multiculturalismo
4. Sustentabilidade
5. Geração de renda
6. Inclusão socioproductiva

**Referências Bibliográficas**

AGUILAR, Francis J. A ética nas empresas. Rio de Janeiro: Jorge Zahar Editor, 1996.

BOWDITCH, James L. & BUONO, Anthony F. Elementos de comportamento organizacional. São Paulo: Editora Pioneira, 1992.

FAJARDO, Elias. Ecologia e Cidadania: se cada um fizer sua parte. Rio de Janeiro: SENAC. DN, 2003.

GUIMARÃES, Francisco Xavier da Silva, Nacionalidade: Aquisição, Perda e Reaquisição. 1ª edição, Forense, 1995.

MENDONÇA, Jacy de Sousa. O Cidadão. São Paulo, Instituto Liberal, 1994.

PINSKY, Jaime; PINSKY, Carla Bassanezi, HISTÓRIA DA CIDADANIA, Editora Contexto, ISBN 85-7244-217-0.

ROBBINS, Stephen P. Comportamento organizacional. São Paulo: Pearson, 2011.

SENAC. DN. Ética e trabalho. Rio de Janeiro: SENAC. DN, 1997.

Sites consultados:

- <http://www.volpe.com.br/direitos.htm>
- [www.brasilsemmiseria.gov.br](http://www.brasilsemmiseria.gov.br)
- [www.brasil.gov.br](http://www.brasil.gov.br)
- <http://pt.wikipedia.org>

**Critérios de Avaliação**

O processo avaliativo é sistemático e contínuo, destacando os conhecimentos já dominados pelo aluno (avaliação diagnóstica), a verificação dos avanços e as dificuldades (avaliação processual). Para aprovação, o aluno, ao final do curso, deverá obter Nota Final (NF) igual ou superior a 60 (sessenta), numa escala de 0 a 100 e frequência igual ou superior a 75%.

**Instalações e Equipamentos**

O curso contará com infraestrutura técnica-pedagógica compatível com os objetivos educacionais definidos. Nesse sentido, serão disponibilizados ambientes equipados de forma

adequada, entre os quais se destacam os ambientes de ensino, salas de aula e oficinas escolares.

### Corpo Técnico Acadêmico

Nome	Função	Graduação/Habilitação	Registro de Autorização
Maria Oirta Vasconcelos	Gerência	Bacharel em Química - Pós-graduada em Administração de Recursos Humanos/ Administração da Qualidade / Gestores de Instituição de Ensino Técnico	
Ana Paula Araújo de Lima	Coordenadora de Educação Profissional	Licenciatura em Pedagogia - Especialização em Gestão Escolar e em Educação Profissional	409/97
Andrea Lopes de Freitas	Coordenadora Pedagógica	Graduação em Pedagogia; - Especialização em Educação à Distância	15033/06
Gláucia Maria Alves de Mendonça	Coordenadora Pedagógica	Graduação em Pedagogia; - Especialização Psicopedagogia Clínica e Institucional	
Roberta de Souza Cavalcante	Secretária Escolar	Habilitação Técnica em Secretariado Escolar	AAA0022240
Márcia Vidal dos Santos	Bibliotecária	Bacharelado em Biblioteconomia / Bacharelado em Filosofia	3/837
Nome	Unidades Curriculares	Autorização Temporária	Formação/Registro
Maria Iêda dos Santos Almeida	ENCAIXE, RISCO E CORTE		Graduação em Pedagogia (Licenciatura Plena)
Isabel Florêncio Ribeiro de Carvalho	ENCAIXE, RISCO E CORTE		Ensino Médio / Técnico em Gestão da Produção / Planejamento de Encaixe, risco e corte
Francisco Chagas Vitoriano	ENCAIXE, RISCO E CORTE		Ensino Médio; Licenciatura em Pedagogia (em andamento)

SENAI - CE

CFP - Ana Amélia Bezerra de Menezes e Souza - AABMS

Nome	Unidades Curriculares	Autorização Temporária	Formação/Registro
Isabel Florencio Ribeiro De Carvalho	INTEGRAÇÃO E ORIENTAÇÃO PROFISSIONAL		
Francisco Chagas Vitoriano	INTEGRAÇÃO E ORIENTAÇÃO PROFISSIONAL		
Maria Ieda Dos Santos Almeida	INTEGRAÇÃO E ORIENTAÇÃO PROFISSIONAL		
Benedito Deoclys Bezerra Carvalho	INTEGRAÇÃO E ORIENTAÇÃO PROFISSIONAL		
Carlos Alberto Caetano Da Costa Filho	INTEGRAÇÃO E ORIENTAÇÃO PROFISSIONAL		
Maria De Fatima Da Silva Fernandes	INTEGRAÇÃO E ORIENTAÇÃO PROFISSIONAL		

**ANEXOS**

REV.	DATA	NATUREZA DA ALTERAÇÃO