

**PROGRAMACION FORMACION PROFESIONAL**  
**Grado Medio**

**DEPARTAMENTO TEXTIL, CONFECCION Y PIEL**  
**CICLO: TECNICO EN CONFECCIÓN Y MODA**  
**CURSO: 1º**

**MÓDULO PROFESIONAL**  
**CONFECCION INDUSTRIAL**



**CURSO 2023-2024**

**Profesora responsable: Ana Isabel Jimeno**

## INDICE

|  |    |
|--|----|
| 1. INTRODUCCIÓN .....  | 1  |
| 2. IDENTIFICACIÓN DEL MÓDULO .....                             | 1  |
| 3. OBJETIVOS GENERALES DEL CICLO FORMATIVO .....               | 1  |
| 4. OBJETIVOS DEL MÓDULO FORMÁTIVO .....                        | 2  |
| 5. ORGANIZACIÓN Y ESTRUCTURA DE LA PROGRAMACIÓN DEL MÓDULO ... | 3  |
| 6. SECUENCIA DE LAS UNIDADES DE FORMACIÓN .....                | 3  |
| 7. METODOLOGÍA .....   | 4  |
| 8. PROCEDIMIENTOS DE EVALUACIÓN DEL APRENDIZAJE .....          | 9  |
| 9. ACTIVIDADES EXTRAESCOLARES Y COMPLEMENTARIAS .....          | 14 |
| 10. UTILIZACIÓN DE LAS NUEVAS TECNOLOGÍAS .....                | 14 |
| 11. CONTENIDO DE LAS UNIDADES FORMATIVAS .....                 | 15 |

## 1. INTRODUCCIÓN

El módulo de **Confección Industrial** se encuentra dentro del título de **Técnico en Confección y Moda**, de Grado Medio, correspondientes a la **Familia Profesional de Textil, Confección y Piel** establecido por el Real Decreto 955/2008, de 6 de junio de 2008 y por el Decreto 33/2009, de 2 de abril de 2009.

El Decreto mencionado anteriormente, establece el currículo del ciclo formativo de Grado Medio de Confección y Moda y determina los resultados de aprendizaje y criterios de evaluación de este Módulo “Confección Industrial”.

Esté módulo profesional es soporte y contiene la formación necesaria para fundamentar los módulos específicos.

## 2. IDENTIFICACIÓN DEL MÓDULO

Denominación: CONFECCIÓN INDUSTRIAL

Código del módulo: 0269

Duración: 280 HORAS. Distribuidas en 9 horas semanales durante el primer curso en el centro educativo.

## 3. OBJETIVOS GENERALES DEL CICLO FORMATIVO

De conformidad con lo establecido en el Capítulo III del REAL DECRETO 955/2008, de 6 de junio, por el que se establece el título de Técnico en Confección y Moda y se fijan sus enseñanzas mínimas, los objetivos generales de este ciclo formativo son los siguientes:

- a) Analizar las fases del proceso de la confección, relacionándolas con las características del producto final, para determinar las operaciones que se deben ejecutar.
- b) Seleccionar útiles, herramientas y accesorios, analizando el proceso de confección y las indicaciones de la ficha técnica del producto, para preparar las máquinas, equipos y materiales.
- c) Identificar las propiedades y características más relevantes de las materias textiles, pieles y cueros, describiendo sus aplicaciones y criterios de utilización, para obtener la calidad deseada.
- d) Determinar el rendimiento de la marcada, analizando la distribución de los patrones, para optimizar el corte de tejidos, pieles y otros materiales.
- e) Caracterizar el proceso de corte analizando los parámetros de corte para cortar tejidos, pieles y otros materiales.

- f) Analizar los procesos de ensamblaje, identificando los procedimientos y materiales de unión, para ensamblar piezas de artículos textiles y de piel.
- g) Analizar las técnicas de acabado, relacionándolas con las características del producto, para realizar el acabado de prendas y complementos en textil y piel.
- h) Identificar las técnicas de elaboración de patrones y prototipos, analizando las características del modelo para la confección a medida de prendas y artículos de vestir.
- i) Identificar las técnicas de comunicación y de gestión de reclamaciones, relacionándolas con la tipología de clientes, para su atención en los servicios de realización de vestuario a medida.
- j) Identificar las necesidades de mantenimiento de máquinas y equipos, justificando su importancia para asegurar su funcionalidad.
- k) Valorar las actividades de trabajo en un proceso productivo, identificando su aportación al proceso global para conseguir los objetivos de la producción.
- l) Reconocer y valorar contingencias, determinando las causas que las provocan y describiendo las acciones correctoras para resolver las incidencias asociadas a su actividad profesional.
- m) Identificar los cambios tecnológicos, organizativos, económicos y laborales en su actividad, analizando sus implicaciones en el ámbito de trabajo, para adaptarse a diferentes puestos de trabajo y nuevas situaciones laborales.
- n) Describir las normas de calidad y las medidas de protección ambiental y de prevención de riesgos laborales, identificando la normativa aplicable a los procedimientos de trabajo, para asegurar la calidad y el cumplimiento de normas y medidas de protección ambiental.
- o) Reconocer sus derechos y deberes como agente activo en la sociedad, analizando el marco legal que regula las condiciones sociales y laborales para participar como ciudadano democrático.
- p) Identificar y valorar las oportunidades de aprendizaje y empleo, analizando las ofertas y demandas del mercado laboral para gestionar su carrera profesional.
- q) Reconocer las oportunidades de negocio, identificando y analizando demandas del mercado para crear y gestionar una pequeña empresa.

#### **4. OBJETIVOS DEL MÓDULO FORMÁTIVO**

1. Analizar las fases del proceso de la confección, relacionándolas con las características del producto final, para determinar las operaciones que se deben ejecutar.

2. Seleccionar útiles, herramientas y accesorios, analizando el proceso de confección y las indicaciones de la ficha técnica del producto, para preparar las máquinas, equipos y materiales.
3. Analizar los procesos de ensamblaje, identificando los procedimientos y materiales de unión, para ensamblar piezas de artículos textiles y de piel.
4. Analizar las técnicas de acabado, relacionándolas con las características del producto, para realizar el acabado de prendas y complementos en textil y piel.
5. Valorar las actividades de trabajo en un proceso productivo, identificando su aportación al proceso global para conseguir los objetivos de la producción.
6. Reconocer y valorar contingencias, determinando las causas que las provocan y describiendo las acciones correctoras para resolver las incidencias asociadas a su actividad profesional.
7. Describir las normas de calidad y las medidas de protección ambiental y de prevención de riesgos laborales, identificando la normativa aplicable a los procedimientos de trabajo, para asegurar la calidad y el cumplimiento de normas y medidas de protección ambiental.
8. Identificar y valorar las oportunidades de aprendizaje y empleo, analizando las ofertas y demandas del mercado laboral para gestionar su carrera profesional.

## **5. ORGANIZACIÓN Y ESTRUCTURA DE LA PROGRAMACIÓN DEL MÓDULO**

La programación consta de 5 unidades formativas (U.F.), secuenciadas dentro del proceso de enseñanza-aprendizaje que se va a desarrollar en el aula de forma presencial.

Las unidades formativas se caracterizan por un conjunto de contenidos y actividades de enseñanza-aprendizaje.

## **6. SECUENCIA DE LAS UNIDADES DE FORMACIÓN**

El módulo de “Confección Industrial” se ha estructurado en 5 Unidades Formativas y el tiempo estimado para cada unidad dependerá de la valoración realizada por el profesor en cuanto a la madurez y desarrollo del grupo de alumnos y alumnas con los que se está trabajando. En cualquier caso, se ha de tener en cuenta, que según se establece en el Decreto 33/2009, por el que se establecen las enseñanzas correspondientes al Ciclo Formativo de Grado Medio de Confección y Moda, el módulo de “Confección Industrial” dentro de la Formación Profesional Específica, cuenta con 280 horas distribuidas en 9 horas semanales a lo largo del curso.

La distribución de las unidades formativas por trimestres sería la siguiente:

| TRIMESTRE    | UNIDADES FORMATIVAS  | Nº DE HORAS |
|--------------|--|-------------|
| 1ª , 2ª y 3ª | U.F. 1 INFORMACIÓN TÉCNICA PARA LA CONFECCIÓN INDUSTRIAL   | 30          |
| 1ª , 2ª y 3ª | U.F. 2 PREPARACIÓN DE MAQUINAS Y EQUIPOS DE ENSAMBLAJE EN CONFECCIÓN INDUSTRIAL.   | 40          |
| 1ª , 2ª y 3ª | U.F. 3 ENSAMBLAJE DE COMPONENTES Y FORNITURAS.   | 150         |
| 1ª, 2ª y 3ª  | U.F. 4 CONTROL DE LA CALIDAD DEL PROCESO DE CONFECCIÓN INDUSTRIAL.   | 30          |
| 1ª, 2ª y 3ª  | U.F. 5 CUMPLIMIENTO DE LAS NORMAS DE PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES Y AMBIENTALES EN LOS PROCESOS DE CONFECCIÓN INDUSTRIAL. | 30          |

## 7. METODOLOGÍA

Se utilizarán en el taller distintos métodos y procesos didácticos dentro del módulo:

Método explicativo: En él se expondrán los datos que el alumno deberá aprender y recordar para realizar el proceso de confección de prendas, y el uso adecuado de las máquinas de equipos destinados a este trabajo.

Método expositivo – demostrativo: Siempre que sea necesario, el profesor realizará la práctica con anterioridad, paso a paso, en las máquinas necesarias para el proyecto a realizar, para que los alumnos visualicen el trabajo a realizar y este quede expuesto con claridad.

Prácticas: El alumno desarrollará ejercicios prácticos, en orden ascendente de dificultad durante el módulo.

Dramatización: Formando grupos, para que el alumno coja el hábito del trabajo en equipo; se realizarán proyectos prácticos, simulando una empresa real.

La metodología didáctica que se va a aplicar en la programación de aula estará orientada a promover en el alumnado:

- Participación en los procesos de enseñanza y aprendizaje, de forma que mediante la metodología activa se desarrolle su capacidad de autonomía y responsabilidad personal, de suma importancia en el mundo profesional. Al ser el alumnado quien construye su propio aprendizaje, el profesor/a actuará como guía para facilitar la construcción de resultados de aprendizaje nuevos, sobre la base de los ya adquiridos.
- Adquisición de una visión global y coordinada de los procesos de creación de servicios a los que está vinculada la competencia profesional del título.
- Desarrollo de la capacidad para aprender por sí mismos, de modo que adquieran una identidad y madurez profesional motivadoras de futuros aprendizajes y adaptaciones al cambio de las cualificaciones.
- Desarrollo de la capacidad para trabajar en equipo, por medio de actividades de aprendizaje realizadas en grupo, de forma que cuando en el ámbito profesional se integren en equipos de trabajo puedan mantener relaciones fluidas con los miembros, colaborando en la adquisición de los objetivos asignados al grupo, respetando el trabajo de los demás, participando activamente en la distribución y avance de tareas colectivas, cooperando en la superación de las dificultades que se presenten, con actitud tolerante hacia las ideas de los compañeros/as, y respetando las normas y métodos establecidos.

Una planificación eficaz de las actividades del proceso de enseñanza, aprendizaje y evaluación en el marco de cada Unidad Formativa, constituye un aspecto fundamental para que ayuden al alumnado a asimilar las formas y saberes técnicos, científicos y culturales esenciales para su desarrollo, socialización e inserción profesional.

Las actividades deben ser variadas, motivadoras y dinámicas, fieles a los principios metodológicos en esta programación, y se planificarán previamente para cada Unidad Formativa.

La elección del tipo de actividad estará de acuerdo con:

- Resultados de aprendizaje y contenidos a alcanzar.
- Conocimientos previos del alumnado.
- Recursos disponibles en el centro.
- Tiempo disponible.

#### ● **Recursos didácticos, materiales y equipos**

El aula/taller en el cual se imparte el módulo, consta del material específico necesario para el desarrollo normal del módulo. Además de Equipos informáticos y audiovisuales necesarios, acceso internet, retroproyector DVD y plataforma Racima para compartir documentación con los alumnos.

Libros, apuntes, presentaciones, fotocopias, revistas, etc. Que servirán de apoyo y consulta para los alumnos y serán un complemento durante las explicaciones del profesor.

#### ● **Atención a la diversidad**

La diversidad que presente el alumnado no debería nunca impedirles alcanzar las capacidades que exige el perfil de su profesión. Así, se tratará de dar respuesta a la diversidad de manera que los contenidos y actividades se adapten a los distintos niveles de los estudiantes, partiendo también de los conocimientos previos del alumnado y sus posibles dificultades a la hora de asimilar determinados contenidos.

Por medio de la programación didáctica, se adoptarán las medidas necesarias para que el alumnado pueda alcanzar las competencias profesionales del ciclo formativo, en colaboración con el Departamento de Orientación del centro educativo.

El tratamiento de la diversidad atenderá a:

- Metodología diversa: Enfocar o presentar determinados contenidos diferenciando todos aquellos elementos que resultan esenciales y básicos, de aquellos que amplían o profundizan en los mismos. Transmitir la información a los/as alumnos/as por métodos variados, para que cada alumno/a tenga acceso a la misma según sus habilidades perceptivas.



- Propuestas de actividades diferenciadas: Preparar variedad de actividades para trabajar los contenidos fundamentales, graduando las tareas que se propongan, de forma que todos los/as alumnos/as puedan encontrar espacios de respuesta más o menos amplios. Permitir la elaboración de trabajos diferenciados y potenciar intereses y habilidades profesionales orientadas hacia algún tema concreto. Valorar los trabajos y aportaciones extras. Respetar los diferentes ritmos de trabajo (siempre adaptados a los plazos obligados).
- Material didáctico no homogéneo: Desarrollar actividades complementarias, tanto durante el desarrollo de los contenidos como en la fase de realización de los trabajos, siempre afines con las que se están realizando.
- Agrupamientos flexibles y ritmos distintos: Subdividir el grupo general en subgrupos más pequeños que sean heterogéneos en el nivel de partida, en cuanto a conocimientos, capacidades, destrezas, etc., para favorecer el intercambio de información entre los alumnos/as y permitir el ajuste de la ayuda pedagógica a las necesidades específicas de cada alumno/a o grupo. De esta forma podrán realizar distintas tareas, actividades de refuerzo o profundización y fomentar la cooperación mutua.

#### ● **Actitudes específicas**

El alumnado deberá aprender y desarrollar determinadas actitudes específicas que son complementarias a los conocimientos y destrezas de la profesión, tanto para su desarrollo como profesional como para su desarrollo como persona.

El aprendizaje de estas actitudes se realiza durante el desarrollo de todas las actividades del módulo.

Por tanto, en el conjunto de las U.F. se deberán trabajar y evaluar las siguientes actitudes personales y relacionales:

- Actitudes personales que se derivan del Módulo en el plano profesional:
  - Valorar la identidad profesional.
  - Mostrar interés por el aprendizaje.
  - Mostrar orden y método en la realización de las tareas.
  - Planificar y organizar su propio trabajo.
  - Seguridad en su propia capacidad.
  - Apreciación estética valorando la necesidad de calidad:
  - Demostrar pulcritud en la realización de su trabajo.

- Responsabilidad en la consecución de los objetivos fijados.
  - Adoptar la postura adecuada según su lugar de trabajo.
  - Manipular con cuidado el material y los equipos de trabajo.
  - Interés por el aprendizaje.
  - Valorar el cumplimiento de las normas de seguridad e higiene.
  - Aplicar las normas de trabajo establecidas.
  - Respetar los niveles de calidad asignados.
  - Valorar el gusto por la tarea bien hecha.
  - Rapidez en la actuación para prevenir riesgos y actitudes.
- Actitudes relacionales y de convivencia:
- Satisfacción por el trabajo en equipo.
  - Colaborar en tareas colectivas.
  - Cumplir las normas de seguridad e higiene y las de medio ambiente.
  - Mantener relaciones fluidas con los miembros del grupo.
  - Valorar el trabajo ajeno, compartiendo responsabilidades en equipo.
  - Conformidad con las normas del grupo.
  - Comprender las motivaciones de los demás.
  - Respetar otras opiniones.
  - Respeto hacia su compañeros/as y su corrección en la utilización del lenguaje.
  - Valorar la necesidad de comunicación.
- Actitudes de ahorro y aprovechamiento de los recursos:
- Orden y limpieza del puesto de trabajo.
  - Ahorro y aprovechamiento del material fungible.
  - Cuidado y buen uso de los equipos y maquinaria.
  - Buen uso de los espacios e instalaciones del Instituto.

## **8. PROCEDIMIENTOS DE EVALUACIÓN DEL APRENDIZAJE**

La evaluación se realizará tomando como referencia los objetivos, expresados en resultados de aprendizaje, y los criterios de evaluación del módulo profesional, así como los objetivos generales del ciclo formativo.

- **Evaluación formativa**

Con esta evaluación se pretende conducir el proceso de aprendizaje, por lo tanto, estará presente en la actividad docente, aunque se lleve a efecto en momentos muy específicos, se utilizará la observación como instrumento esencial.

- **En la realización de actividades**

Se utilizará el apoyo y la observación constante, sin que con ello se pretenda dar soluciones inmediatas, sino dar las directrices que apoyen al alumnado para alcanzar los objetivos.

- **La corrección individualizada**

Se aportarán ideas y soluciones o mejoras alternativas, junto con el alumnado.

Se analizará el progreso seguido por el alumnado y las causas de sus resultados en aquellos que tengan dificultades o para los que vengan con unos conocimientos más avanzados y profundos, etc.

- **Se evaluarán todas las actividades que se realicen tanto en el aula como fuera de ella**

Durante los supuestos prácticos, se tendrá en cuenta la colaboración de cada alumno/a con sus compañeros/as.

Al evaluar las actividades se valorará si el alumnado realizó sus ejercicios, de una manera limpia y ordenada.

## **7.1.- EVALUACIÓN TRIMESTRAL**

El objetivo de esta evaluación es determinar el nivel de aprendizaje alcanzado por el alumnado. Se realizarán y estarán previstas en las fechas que fije la Jefatura de Estudios.

La evaluación tendrá por objeto valorar los avances de los alumnos y alumnas en relación con la competencia general del título y con los objetivos generales del ciclo formativo. Para aplicarla se tendrán en cuenta los resultados de aprendizaje y los criterios de evaluación especificados en los Reales Decretos que establecen los títulos y los contenidos curriculares aplicables en la Comunidad de La Rioja para cada ciclo formativo.

La evaluación será integral, directa y continuada, para lo cual se tendrá en cuenta la evolución del alumnado a lo largo de todo el curso, a través de la información recogida de la actividad diaria, valorando la participación en clase, la capacidad crítica, de análisis y de síntesis, la iniciativa, el grado de dificultad encontrado a la hora de asimilar los conceptos y contenidos, el nivel de aprendizaje y la capacidad de trabajo autónomo y en grupos.

Al comenzar una nueva U.F. si los contenidos a tratar rompen con los anteriores, está previsto realizar cuestiones relacionadas con los conocimientos adquiridos. A partir de los resultados observados, se organizará la U.F. correspondiente.

### **7.1.1.- INSTRUMENTOS DE EVALUACION**

Los instrumentos y herramientas para desarrollar los procedimientos de evaluación son los siguientes:

- Trabajos exigidos y realización de las actividades propuestas: se realizarán a lo largo del curso actividades relacionadas con ejercicios prácticos y actividades que se desarrollen dentro y fuera del aula.
- Pruebas de conocimientos: las pruebas podrán tener formato tipo test, preguntas cortas o preguntas de desarrollo y en todo caso incluirán contenidos teóricos y prácticos sobre la materia impartida.

En cada trimestre se realizan una o varias actividades específicas de evaluación de conocimientos.

### **7.1.2. CRITERIOS DE CALIFICACIÓN**

De acuerdo a la Orden EDU/8/2019, de 15 de marzo, por la que se regula la evaluación y acreditación académica de las enseñanzas de Formación Profesional del sistema educativo en la Comunidad Autónoma de La Rioja, la calificación del módulo profesional será numérica, entre uno y diez, sin decimales. El módulo profesional superado será calificado de cinco a diez y el módulo profesional no superado de uno a cuatro.

Cuando un alumno no se presente a la convocatoria ordinaria de evaluación, sin haber renunciado a la misma, se le califica con un 1 en el módulo profesional.

La nota final del ciclo formativo será la media aritmética de las calificaciones obtenidas en cada uno de los módulos expresada con dos decimales.

Se puede asignar la calificación de matrícula de honor a aquellos alumnos que tengan una calificación igual o superior a 9 en la nota final del ciclo formativo. El número de matrículas de honor concedidas será como máximo de 1 para un número de alumnos matriculados inferior a 20.

Se podrá conceder una convocatoria extraordinaria por módulo, para aquellas personas que hayan agotado las convocatorias ordinarias, cuando concurren causas de enfermedad, discapacidad, accidente, atención a familiares, trabajos puntuales o excepcionales y otras que impidan el desarrollo ordinario de los estudios debidamente justificadas, en cuyo caso podrá obtener una calificación sobre el 100% .

Para la aplicación correcta de la evaluación continua, se requiere su asistencia a las clases y actividades programadas. En caso de inasistencia el profesor informará al alumno del elevado número de faltas de asistencia y de la consecuencia de la pérdida al derecho de evaluación continua.

Si la inasistencia continúa, el Jefe de Departamento, con el visto bueno del Jefe de Estudios, resolverá la pérdida de la evaluación continua y se le comunicará por escrito al alumno.

La pérdida del derecho a evaluación continua se produce por la inasistencia al 15% de las horas del módulo, porcentaje fijado por el centro. El alumno que haya perdido el derecho a la evaluación continua en el módulo, tendrá que realizar una prueba final para su superación, cuya calificación tendrá un peso máximo del 60%, dado que el otro 40% no tendrá manera de superarlo debido a la inasistencia a clase.

Los criterios de calificación del módulo son los siguientes:

- ACTITUD y PARTICIPACIÓN..... 10%
- TRABAJOS.....10%
- ACTIVIDADES DE ENSEÑANZA-APRENDIZAJE ..... 20%
- ACTIVIDADES ESPECÍFICAS DE EVALUACIÓN..... 60%

En cada trimestre se efectuará al alumnado una o varias pruebas específicas, las cuales deberá superar con un mínimo de 4 puntos para poder realizar la media de todas las pruebas.

En las actividades específicas habrá de obtener como mínimo un 5 en la media de todas las pruebas realizadas durante el trimestre para poder aplicar el criterio de calificación de dicha evaluación.

En las actividades de enseñanza-aprendizaje habrá que obtener como mínimo un **5** en la media de todas las actividades realizadas durante el trimestre, teniendo que aportar como mínimo el 90% de dichas actividades.

Al tener que ser las calificaciones de las evaluaciones números enteros se aplicará el siguiente criterio de redondeo:

1. Las puntuaciones inferiores a 5 se redondearán siempre a la baja.
2. Las puntuaciones superiores a 5 se redondearán a la baja cuando el primer decimal sea inferior a 5.
3. Las puntuaciones superiores a 5 se redondearán al alza cuando el primer decimal sea igual o superior a 5.

La calificación será numérica expresada con los valores de 1 a 10, sin decimales. Se aprobará obteniendo una calificación igual o superior a 5.

En cada prueba específica de evaluación se deberá sacar como mínimo un 4 para poder realizar la media de la evaluación.

La no superación de cualquiera de las evaluaciones conllevará la calificación negativa del módulo en convocatoria ordinaria.

## **7.2.- EVALUACIÓN ORDINARIA**

### **7.2.1.- PROCEDIMIENTO**

En la evaluación final, a los alumnos que hayan superado las tres evaluaciones, se les califica realizando la media aritmética de las mismas. En caso de no obtener una calificación mínima de 5 en la evaluación final, el alumnado irá a la prueba final ordinaria en junio de la evaluación no superada, haciendo con esta calificación la media aritmética con el resto de las evaluaciones superadas.

En caso de no obtener en el módulo una calificación mínima de 5 en la evaluación ordinaria de junio, el alumnado podrá superar el módulo en una evaluación extraordinaria mediante la realización de una prueba escrita de los contenidos de todo el módulo.

La asistencia es presencial y obligatoria recogida en la Orden EDU/2215/2009, de 3 de julio; por la que se establece el currículo del ciclo formativo.

Según establece el Reglamento de Régimen Interior, el alumnado que haya superado el 15% de las horas totales del módulo en faltas de asistencia justificada o injustificadamente a clase tendrá que acceder a la convocatoria ordinaria en junio.

### **7.2.2.- CRITERIOS DE CALIFICACIÓN**

El alumnado realizará una prueba teórica-práctica de los contenidos del módulo impartidos durante el curso. La parte teórica ponderará un 60% y la parte práctica un 40%.

Para poder superar cada una de las partes habrá que obtener un mínimo de un 4 en cada una de ellas, para poder aplicar el criterio de calificación descrito anteriormente.

La calificación será de 1 a 10, sin decimales. Se aprobará obteniendo una calificación igual o superior a 5.

## **7.3.- EVALUACIÓN EXTRAORDINARIA**

### **7.3.1.- PROCEDIMIENTO**

El alumnado que en la Evaluación final Ordinaria obtenga una calificación inferior a cinco puntos, una vez aplicado el criterio de calificación, realizará una prueba final extraordinaria en la fecha fijada por Jefatura de Estudios.

El alumnado realizará una prueba teórica-práctica de los contenidos del módulo impartidos durante el curso.

### **7.3.2.- CRITERIOS DE CALIFICACIÓN**

Se realizará una prueba teórico-práctica de los contenidos impartidos durante todo el curso, la parte teórica ponderarán un 60% y la parte práctica un 40%.

Para poder superar cada una de las partes habrá que obtener un mínimo de un 4 en cada una de ellas, para poder aplicar el criterio de calificación descrito anteriormente.

La calificación será de 1 a 10, sin decimales. Se aprobará obteniendo una calificación igual o superior a 5.

## **9. ACTIVIDADES EXTRAESCOLARES Y COMPLEMENTARIAS**

Se realizarán visitas con fines didácticos a museos, exposiciones, ferias o empresas relacionadas con los contenidos del módulo y con el Sector del Textil Confección y Moda.

Charlas en el centro impartidas por ponentes relacionados con el sector de la moda.

## **10. UTILIZACIÓN DE LAS NUEVAS TECNOLOGÍAS**

En cuanto a herramientas, se podrán utilizar:

- Aula virtual y Correo de RACIMA, para envío de actividades escolares y comunicación entre el profesorado y el alumnado.
- La aplicación RACIMA para el control de asistencia y seguimiento del alumnado durante el periodo lectivo.



## 11. CONTENIDO DE LAS UNIDADES FORMATIVAS

| U.F. Nº 1   |  |
|---|--|
| <b>SELECCIONAR LA INFORMACIÓN ELEVANTE PARA LA CONFECCIÓN INDUSTRIAL, INTERPRETAR LA DOCUMENTACIÓN TÉCNICA RELACIONÁNDOLA CON LAS CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO</b>  | <b>TIEMPO ESTIMADO: 30h</b>  |
| RESULTADO DEL APRENDIZAJE   |  |
| 1. Selecciona la información importante para la confección industrial, interpretando la documentación técnica y relacionándola con las características del artículo final.  |  |
| CONTENIDOS  |  |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Operaciones en los procesos de confección industrial.</li> <li>- Diagramas y listas de fases.</li> <li>- Organización, funcionamiento y producción en procesos industriales de confección.</li> <li>- Distribución en planta (representación de máquinas y diagramas de recorrido).</li> <li>- Fichas técnicas.</li> </ul> |  |
| ACTIVIDADES DE ENSEÑANZA APRENDIZAJE  | CRITERIOS DE EVALUACIÓN  |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Seleccionar toda la información para la confección industrial.</li> <li>- Interpretar la documentación técnica relacionándola con las características del producto final</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>● Se han elaborado diagramas de los procesos de fabricación.</li> <li>● Se han establecido las similitudes y diferencias de organización, funcionamiento y producción en los procesos industriales.</li> <li>● Se han especificado las principales fases y operaciones de los procesos.</li> <li>● Se han vinculado máquinas y equipos que se van a emplear en las fases del proceso.</li> <li>● Se ha interpretado la documentación relacionada con el control de calidad proceso de confección industrial.</li> </ul> |

| <b>U.F. Nº 2</b>   |                             |
|--|-----------------------------|
| <b>PREPARACIÓN DE MAQUINAS Y EQUIPOS DE ENSAMBLAJE EN CONFECCIÓN INDUSTRIAL. JUSTIFICAR LAS VARIABLES SELECCIONADAS Y SUS VALORES DE CONSIGNA.</b>   | <b>TIEMPO ESTIMADO: 40h</b> |
| <b>RESULTADO DEL APRENDIZAJE</b>   |                             |
| 2. Prepara máquinas y otros equipos de ensamblaje en confección industrial, justificando las variables seleccionadas y sus valores de consigna.  |                             |
| <b>CONTENIDOS</b>  |                             |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identificación de maquinaria y equipos.</li> <li>- Máquinas de ciclo fijo y máquinas de ciclo variable.</li> <li>- Máquinas de confección industrial programables.</li> <li>- Máquinas auxiliares.</li> <li>- Máquinas de ensamblaje por termo sellado y pegado.</li> <li>- Puesta a punto de las máquinas de confección industrial.</li> <li>- Sistemas de seguridad específicos. Funcionamiento.</li> <li>- Comprobación.</li> <li>- Mantenimiento de primer nivel en máquinas y utillaje de ensamblaje en confección industrial. Cambio de agujas y sistemas de arrastre en las máquinas industriales de confección. Galgado de los elementos móviles en las máquinas industriales de confección. Lubricación y engrase de los engranajes y elementos operadores de las máquinas de confección industrial.</li> <li>- Sistemas de seguridad según tipo y funcionalidad de la máquina.</li> </ul> |                             |

| ACTIVIDADES DE ENSEÑANZA APRENDIZAJE  | CRITERIOS DE EVALUACIÓN  |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Preparación de máquinas y equipos de ensamblaje en confección industrial.</li> <li>- Justificar las variables seleccionadas y sus valores de consigna y funcionamiento.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>● Se han identificado las variables que se han de regular para controlar el proceso.</li> <li>● Se han reconocido los valores de consigna de los equipos y máquinas del proceso de ensamblaje en la confección industrial.</li> <li>● Se han realizado las operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza; regulación, ajuste y carga de programa (máquinas informatizadas) utilizando los procedimientos y técnicas.</li> <li>● Se ha efectuado el cambio de brazos y platos en máquinas y equipos de planchado, ajuste y regulación de presión, vapor, aspiración, secado o enfriamiento y temperatura adecuándolos al material.</li> </ul>  |
|   | <ul style="list-style-type: none"> <li>● Se ha realizado el mantenimiento de primer nivel de las máquinas de ensamblaje y acabados.</li> <li>● Se han resuelto anomalías sencillas en las piezas y elementos de máquinas de coser o termo fijar, valorando su desgaste o rotura e identificando las causas o factores que las provocan.</li> <li>● Se ha verificado la calidad de la preparación de los componentes (apariencia, exactitud a la forma, tipo de rebaje) y de los aspectos globales (fidelidad al patrón, emplazamiento de bordado, adorno y/o fornituras).</li> <li>● Se ha realizado la preparación y el mantenimiento de uso con autonomía, orden, método y precisión.</li> </ul> |

| <b>U.F. Nº 3</b>  |  |
|---|--|
| <b>ENSAMBLAR COMPONENTES Y FORNITURAS, DESCRIBINDO LAS TÉCNICAS SELECCIONADAS Y RELACIONARLAS CON LAS CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO FINAL.</b>   | <b>TIEMPO ESTIMADO: 150h</b>   |
| <b>RESULTADO DEL APRENDIZAJE</b>  |  |
| 3. Ensambla componentes y fornituras, describiendo las técnicas seleccionadas y relacionándolos con las características del producto final.   |  |
| <b>CONTENIDOS</b>   |  |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Procedimientos de manejo de máquinas de ensamblaje industrial.</li> <li>- Sistemas de cosido industrial según tipo de materiales a ensamblar.</li> <li>- Tipos y clases de agujas según material a confeccionar en textil y en piel.</li> <li>- Tipos y clases de arrastres en las máquinas de confección industrial.</li> <li>- Puntadas y Costuras en la confección industrial en textil y en piel.</li> <li>- Fornituras y apliques en la confección industrial.</li> <li>- Confección de prendas textiles: Proceso y ejecución.</li> <li>- Preparación de las pieles para el pegado. Utensilios.</li> <li>- Pegado de las pieles. Productos: Adhesivos y colas.</li> <li>- Termosellado.</li> <li>- Costuras en el ensamblado de tejidos y piel.</li> <li>- Normas de calidad en la confección industrial textil.</li> </ul> |  |
| <b>ACTIVIDADES DE ENSEÑANZA APRENDIZAJE</b>   | <b>CRITERIOS DE EVALUACIÓN</b>   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ensamblar componentes y fornituras.</li> <li>- Describir las técnicas seleccionadas en relación al producto final.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>● Se ha descrito el procedimiento de manejo de máquinas de ensamblaje en la confección industrial.</li> <li>● Se ha seleccionado maquinaria y accesorios según el procedimiento de ensamblaje.</li> <li>● Se han seleccionado los materiales para el ensamblaje (tipos de hilo, adhesivos).</li> <li>● Se han secuenciado y organizado las fases de ejecución del ensamblado con arreglo a la información técnica.</li> <li>● Se han aplicado técnicas de ensamblaje utilizando diferentes técnicas de unión y tipos de materiales.</li> <li>● Se ha verificado la calidad del ensamblaje o unión de costuras, pegado o termosellado, corrigiendo las anomalías detectadas.</li> <li>● Se ha efectuado el ensamblaje con autonomía, método, pulcritud y criterio estético.</li> </ul> |

| <b>U.F. Nº 4</b>  |  |
|---|--|
| <b>CONTROLAR LA CALIDAD DEL PROCESO, RELACIONANDOLA CON LA MEJORA CONTINUA DEL MISMO</b>  | <b>TIEMPO ESTIMADO: 30h</b>  |
| <b>RESULTADO DEL APRENDIZAJE</b>  |  |
| 4. Controla la calidad del proceso, relacionándola con la mejora continua del mismo.  |  |
| <b>CONTENIDOS</b>   |  |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Concepto de calidad.</li> <li>- Factores que intervienen en la calidad de una prenda o artículo textil y de piel.</li> <li>- Estándares de calidad.</li> <li>- Calidad del proceso (máquinas, útiles y herramientas).</li> <li>- Reconocimiento de los registros del sistema de gestión de la calidad.</li> <li>- Plan para la mejora continua.</li> <li>- Documentación relacionada con el ensamblado.</li> <li>- Registro de incidencias.</li> </ul> |  |
| <b>ACTIVIDADES DE ENSEÑANZA APRENDIZAJE</b>   | <b>CRITERIOS DE EVALUACIÓN</b>   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Controlar la calidad a lo largo del proceso.</li> <li>- Proyectar una mejora continua del mismo.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>● Se han descrito los factores que se debe tener en cuenta para establecer la calidad de una prenda, artículo textil o de piel.</li> <li>● Se han identificado los tipos estándares de calidad en función de los productos y procesos de confección.</li> <li>● Se han reconocido los controles de calidad aplicables al funcionamiento de la maquinaria.</li> <li>● Se han identificado las normas de calidad.</li> <li>● Se ha valorado la gestión de la calidad.</li> <li>● Se han reconocido los registros del sistema de gestión de calidad.</li> <li>● Se ha caracterizado el plan para la mejora continua.</li> <li>● Se ha definido el procedimiento para el análisis de los resultados obtenidos en la revisión del sistema de gestión de la calidad.</li> </ul> |
| <b>U.F. Nº 5</b>  |  |
| <b>CUMPLIMIENTO DE LAS NORMAS DE PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES Y AMBIENTALES EN LOS PROCESOS DE CONFECCIÓN INDUSTRIAL, IDENTIFICANDO LOS RIESGOS ASOCIADOS Y LAS MEDIDAS DE PREVENCIÓN</b>  | <b>TIEMPO ESTIMADO: 30h</b>  |

| RESULTADO DEL APRENDIZAJE   |                         |
|---|-------------------------|
| 5. Cumple las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales en los procesos de confección industrial, identificando los riesgos asociados y las medidas de prevención.  |                         |
| CONTENIDOS  |                         |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Normas de prevención de riesgos.</li> <li>- Normativa de seguridad en la utilización de máquinas, útiles y equipos complementarios de ensamblado y acabados en la confección industrial.</li> <li>- Normas de seguridad en las operaciones con adhesivos.</li> <li>- Normas de seguridad individual y medioambiental en la utilización de productos químicos en tratamientos especiales de acabados.</li> <li>- Normas de seguridad para el almacenaje de prendas y artículos textiles y de piel.</li> <li>- Elementos de seguridad implícitos en las máquinas de ensamblado y acabado en la confección industrial.</li> <li>- Elementos externos de seguridad (guantes metálicos, gafas).</li> <li>- Condiciones de seguridad del puesto de trabajo.</li> <li>- Ergonomía en la confección industrial.</li> <li>- Limpieza y conservación del puesto de trabajo.</li> </ul> |                         |
| ACTIVIDADES DE ENSEÑANZA APRENDIZAJE  | CRITERIOS DE EVALUACIÓN |

|   |  |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"><li>- Cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales en los procesos de confección industrial.</li><li>- Identificar los riesgos asociados y las medidas de prevención que se deben tomar al respecto.</li></ul> | <ul style="list-style-type: none"><li>● Se han identificado los riesgos y el nivel de peligrosidad que suponen la manipulación de los distintos materiales, herramientas y útiles para la confección industrial.</li><li>● Se han respetando las normas de seguridad en el manejo de las máquinas de ensamblaje en confección industrial.</li><li>● Se han identificado las causas más frecuentes de accidentes en la manipulación de materiales, herramientas y máquinas para el ensamblaje y acabados en la confección industrial.</li><li>● Se han descrito las medidas de seguridad y de protección personal que se deben adoptar en la preparación y ejecución de las operaciones de confección industrial.</li><li>● Se ha relacionado la manipulación de materiales, herramientas y máquinas de ensamblaje y acabados con las medidas de seguridad y protección personal requeridos.</li><li>● Se han identificado las posibles fuentes de contaminación del entorno ambiental.</li><li>● Se ha valorado el orden y la limpieza de instalaciones</li><li>● y equipos como primer factor de prevención de riesgos.</li><li>● Se han aplicado técnicas ergonómicas en las operaciones de confección industrial.</li></ul> |
|---|--|