



1. Identificación da programación

Centro educativo

Código	Centro	Concello	Ano académico
36013448	Manuel Antonio	Vigo	2018/2019

Ciclo formativo

Código da familia profesional	Familia profesional	Código do ciclo formativo	Ciclo formativo	Grao	Réxime
TCP	Téxtil, confección e pel	CMTCP01	Confección e moda	Ciclos formativos de grao medio	Réxime de proba libre

Módulo profesional e unidades formativas de menor duración (*)

Código MP/UF	Nome	Curso	Sesións semanais	Horas anuais	Sesións anuais
MP0269	Confección industrial	2018/2019	0	266	0

(*) No caso de que o módulo profesional estea organizado en unidades formativas de menor duración

Profesorado responsable

Profesorado asignado ao módulo	MÓNICA DE ACEVEDO PEDRO
Outro profesorado	

Estado: Pendente de supervisión inspector



2. Resultados de aprendizaxe e criterios de avaliación

2.1. Primeira parte da proba

2.1.1. Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultados de aprendizaxe do currículo
RA1 - Selecciona a información salientable para a confección industrial, para o que interpreta documentación técnica en relación coas características do produto final.
RA2 - Prepara máquinas e outros equipamentos de ensamblaxe en confección industrial, e xustifica as variables seleccionadas e os seus valores de consigna.
RA3 - Ensambla compoñentes e fornitureas, e describe as técnicas seleccionadas en relación coas características do produto final.
RA4 - Controla a calidade do proceso, na procura da súa mellora continua.
RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e ambientais nos procesos de confección industrial, e identifica os riscos asociados e as medidas de prevención.

2.1.2. Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos resultados de aprendizaxe por parte do alumnado

Criterios de avaliación do currículo
CA1.1 Elaboráronse diagramas dos procesos de fabricación.
CA1.2 Establecéronse as similitudes e as diferenzas de organización, funcionamento e produción nos procesos industriais.
CA1.3 Especificáronse as principais fases e operacións dos procesos.
CA1.4 Vinculáronse máquinas e equipamentos que para empregar nas fases do proceso.
CA1.5 Interpretouse a documentación relacionada co control de calidade proceso de confección industrial.
CA2.1 Identificáronse as variables que cumpra regular para controlar o proceso.
CA2.2 Recoñecéronse os valores de consigna dos equipamentos e das máquinas do proceso de ensamblaxe na confección industrial.
CA2.3 Realizáronse as operacións de montaxe e desmontaxe, lubricación, limpeza, regulación, axuste e carga de programa (máquinas informatizadas), utilizando os procedementos e as técnicas industriais.
CA2.4 Efectuouse o cambio de brazos e de pratos en máquinas e en equipamentos de pasar o ferro, de axuste e regulación de presión e vapor, de aspiración, de soprado, de secado ou arrefriamento e de temperatura, en función do material.
CA2.5 Realizouse o mantemento de primeiro nivel das máquinas de ensamblaxe e remate.
CA2.6 Resolvéronse anomalías sinxelas nas pezas e nos elementos de máquinas de coser ou termofixar, para o que se valorou o seu desgaste ou a súa rotura, e identificáronse as súas causas ou os factores que as provocan.
CA2.7 Verificouse a calidade da preparación dos compoñentes (aparencia, exactitude á forma e tipo de rebaxe) e dos aspectos globais (fidelidade ao patrón, localización de bordado, adobío e/ou fornitureas).
CA2.8 Realizouse a preparación e o mantemento de uso con autonomía, orde, método e precisión.
CA3.1 Describiuse o procedemento de manexo de máquinas de ensamblaxe na confección industrial.
CA3.2 Seleccionouse a maquinaria e os accesorios segundo o procedemento de ensamblaxe.
CA3.3 Seleccionáronse os materiais para a ensamblaxe (tipos de fío e adhesivos).
CA3.4 Estableceuse a secuencia ordenada das fases da ensamblaxe consonte a información técnica.
CA3.5 Aplicáronse técnicas de ensamblaxe utilizando diferentes técnicas de unión e tipos de materiais.



Criterios de avaliación do currículo
CA3.6 Verifícase a calidade da ensamblaxe ou unión de costuras, a pegadura ou a termoseladura, e corríronse as anomalías detectadas.
CA3.7 Efectuouse a ensamblaxe con autonomía, método, pulcritude e criterio estético.
CA4.1 Descríronse os factores que cumpira ter en conta para establecer a calidade dunha peza, ou dun artigo téxtil ou de pel.
CA4.2 Identifícanse os tipos estándares de calidade en función dos produtos e dos procesos de confección.
CA4.3 Recoñécense os controis de calidade aplicables ao funcionamento da maquinaria.
CA4.4 Identifícanse as normas de calidade.
CA4.5 Valorouse a xestión da calidade.
CA4.6 Recoñécense os rexistros do sistema de xestión de calidade.
CA4.7 Caracterízase o plan para a mellora continua.
CA4.8 Defínese o procedemento para a análise dos resultados obtidos na revisión do sistema de xestión da calidade.
CA5.1 Identifícanse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas e útiles para a confección industrial.
CA5.2 Respectáronse as normas de seguridade no manexo das máquinas de ensamblaxe en confección industrial.
CA5.3 Identifícanse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas e máquinas para a ensamblaxe e acabamentos na confección industrial.
CA5.4 Descríronse as medidas de seguridade e de protección persoal que se deben adoptar na preparación e na execución das operacións de confección industrial.
CA5.5 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas de ensamblaxe e acabamentos coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.
CA5.6 Identifícanse as posibles fontes de contaminación ambiental.
CA5.7 Valorouse a orde e a limpeza das instalacións e dos equipos como primeiro factor de prevención de riscos.
CA5.8 Aplicáronse técnicas ergonómicas nas operacións de confección industrial.

2.2. Segunda parte da proba

2.2.1. Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultados de aprendizaxe do currículo
RA1 - Selecciona a información salientable para a confección industrial, para o que interpreta documentación técnica en relación coas características do produto final.
RA2 - Prepara máquinas e outros equipamentos de ensamblaxe en confección industrial, e xustifica as variables seleccionadas e os seus valores de consigna.
RA3 - Ensambla compoñentes e fornitureas, e describe as técnicas seleccionadas en relación coas características do produto final.
RA4 - Controla a calidade do proceso, na procura da súa mellora continua.
RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e ambientais nos procesos de confección industrial, e identifica os riscos asociados e as medidas de prevención.

2.2.2. Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos resultados de aprendizaxe por parte do alumnado



Criterios de avaliación do currículo
CA1.1 Elaboráronse diagramas dos procesos de fabricación.
CA1.2 Establecéronse as similitudes e as diferenzas de organización, funcionamento e produción nos procesos industriais.
CA1.3 Especificáronse as principais fases e operacións dos procesos.
CA1.4 Vinculáronse máquinas e equipamentos que para empregar nas fases do proceso.
CA1.5 Interpretouse a documentación relacionada co control de calidade proceso de confección industrial.
CA2.1 Identificáronse as variables que cumpra regular para controlar o proceso.
CA2.2 Recoñecéronse os valores de consigna dos equipamentos e das máquinas do proceso de ensamblaxe na confección industrial.
CA2.3 Realizáronse as operacións de montaxe e desmontaxe, lubricación, limpeza, regulación, axuste e carga de programa (máquinas informatizadas), utilizando os procedementos e as técnicas industriais.
CA2.4 Efectuouse o cambio de brazos e de pratos en máquinas e en equipamentos de pasar o ferro, de axuste e regulación de presión e vapor, de aspiración, de soprado, de secado ou arrefriamento e de temperatura, en función do material.
CA2.5 Realizouse o mantemento de primeiro nivel das máquinas de ensamblaxe e remate.
CA2.6 Resolvéronse anomalías sinxelas nas pezas e nos elementos de máquinas de coser ou termofixar, para o que se valorou o seu desgaste ou a súa rotura, e identificáronse as súas causas ou os factores que as provocan.
CA2.7 Verificouse a calidade da preparación dos compoñentes (aparencia, exactitude á forma e tipo de rebaxe) e dos aspectos globais (fidelidade ao patrón, localización de bordado, adobío e/ou fornituras).
CA2.8 Realizouse a preparación e o mantemento de uso con autonomía, orde, método e precisión.
CA3.1 Describiuse o procedemento de manexo de máquinas de ensamblaxe na confección industrial.
CA3.2 Seleccionouse a maquinaria e os accesorios segundo o procedemento de ensamblaxe.
CA3.3 Seleccionáronse os materiais para a ensamblaxe (tipos de fío e adhesivos).
CA3.4 Estableceuse a secuencia ordenada das fases da ensamblaxe consonte a información técnica.
CA3.5 Aplicáronse técnicas de ensamblaxe utilizando diferentes técnicas de unión e tipos de materiais.
CA3.6 Verificouse a calidade da ensamblaxe ou unión de costuras, a pegadura ou a termoseladura, e corríronse as anomalías detectadas.
CA3.7 Efectuouse a ensamblaxe con autonomía, método, pulcritude e criterio estético.
CA4.1 Descríronse os factores que cumpra ter en conta para establecer a calidade dunha peza, ou dun artigo téxtil ou de pel.
CA4.2 Identificáronse os tipos estándares de calidade en función dos produtos e dos procesos de confección.
CA4.3 Recoñecéronse os controis de calidade aplicables ao funcionamento da maquinaria.
CA4.4 Identificáronse as normas de calidade.
CA4.5 Valorouse a xestión da calidade.
CA4.6 Recoñecéronse os rexistros do sistema de xestión de calidade.
CA4.7 Caracterizouse o plan para a mellora continua.



Criterios de avaliación do currículo

CA4.8 Definiuse o procedemento para a análise dos resultados obtidos na revisión do sistema de xestión da calidade.

CA5.1 Identificáronse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas e útiles para a confección industrial.

CA5.2 Respectáronse as normas de seguridade no manexo das máquinas de ensamblaxe en confección industrial.

CA5.3 Identificáronse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas e máquinas para a ensamblaxe e acabamentos na confección industrial.

CA5.4 Descríbense as medidas de seguridade e de protección persoal que se deben adoptar na preparación e na execución das operacións de confección industrial.

CA5.5 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas de ensamblaxe e acabamentos coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.

CA5.6 Identificáronse as posibles fontes de contaminación ambiental.

CA5.7 Valorouse a orde e a limpeza das instalacións e dos equipos como primeiro factor de prevención de riscos.

CA5.8 Aplicáronse técnicas ergonómicas nas operacións de confección industrial.

3. Mínimos exixibles para alcanzar a avaliación positiva e os criterios de cualificación

- Identificación dos órganos operadores da máquina de coser.
- Posta a punto das máquinas de coser, enfiado e regulación de tensións,
- Desmontaxe e montaxe de agullas.
- Adecuada selección de fíos e agullas.
- Interpretación de listas de fases.
- Correcta realización de esquemas de costuras.
- Realización do ensamblaxe de artigos e prendas.
- Aplicación de listas de fases respectando os anchos de costura.
- Autonomía na confección de partes de prendas.
- Manter posturas adecuadas ante a máquina de coser e respectar as normas de seguridade e protección persoal.
- Clasificación das puntadas segundo a norma UNE.

A primeira parte da proba calificarase de cero a dez puntos. Para a súa superación as persoas candidatas deberán obter unha puntuación igual ou superior a cinco puntos na realización do exame teórico.

As persoas aspirantes que superaran a primeira parte da proba (parte teórica) poderán realizar a segunda, xa que esta, a parte teórica, ten carácter eliminatorio.

Para obter a cualificación positiva na segunda proba (parte práctica) exixírase unha valoración de ao menos 5 puntos sobre 10 na realización dos exercicios prácticos que sean plantexados no momento da proba.



A cualificación final correspondente da proba de cada módulo profesional será a media aritmética das cualificacións obtidas en cada unha das partes, expresada con números enteiros, redondeada á unidade máis próxima.

No caso das persoas aspirantes que suspendan a segunda parte da proba, e dicir, que obteñan unha puntuación menor de 5 puntos na parte práctica, non se fará media das dúas partes. Polo tanto, é necesario obter ao menos un 5 en cada unha das partes, tanto teórica como práctica para poder aprobar. E deste modo, despois se fai a media.

4. Características da proba e instrumentos para o seu desenvolvemento

4.a) Primeira parte da proba

Proba teórica escrita que pode ser tipo test e/ou pregunta curta e/ou a desenrolar. O tempo para a realización deste exercicio será de 90 min. Será requisito imprescindible para realizar a proba teórica presentarse co seguinte material:

Bolígrafo azul.
DNI

4.b) Segunda parte da proba

Proba práctica realizarase no taller de Confección.
O examen será a realización dunha prenda e/ou partes de prenda. O tempo para a realización deste exercicio será de 3 horas. Será requisito imprescindible para realizar a proba práctica presentarse co seguinte material:

Tesoiras
cinta métrica
Bolígrafo azul
DNI