

**1. Identificación da programación**
**Centro educativo**

Código	Centro	Concello	Ano académico
36013448	Manuel Antonio	Vigo	2023/2024

**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 xeral-ordinario

**Módulo profesional e unidades formativas de menor duración (\*)**

Código MP/UF	Nome	Curso	Sesións semanais	Horas anuais	Sesións anuais
MP0269	Confección industrial	2023/2024	9	266	266

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

**Profesorado responsable**

Profesorado asignado ao módulo	LIDIA POZA PIÑEIRO
Outro profesorado	

Estado: Pendente de supervisión inspector

## 2. Concreción do currículo en relación coa súa adecuación ás características do ámbito produtivo

A presente programación didáctica está deseñada para pautar o desenvolvemento das ensinanzas do módulo Confección industrial, conducente á obtención do título de Técnico en confección e moda segundo o decreto 72/2010 do 8 de abril.

A competencia xeral deste título consiste en confeccionar á medida e industrialmente pezas, complementos e outros artigos téxtiles e de pel, conforme especificacións de calidade, seguridade e protección ambiental.

As actividades profesionais asociadas son exercidas en establecementos e industrias de confección e moda adicados á preparación e o corte de materiais, á produción de pezas, ao remate industrial de pezas e complementos de vestir en téxtil e pel e artigos téxtiles para o fogar, usos industriais e deportivos. De igual modo, pode exercer a súa actividade en establecementos dedicados á realización de vestiario a medida.

Este módulo profesional contén a formación necesaria para desempeñar a función de confección industrial de tecidos e artigos de téxtil ou de pel, e abrangue aspectos como a execución dos procesos de ensamblaxe de materiais, o control de calidade das operacións de ensamblaxe, e o mantemento de usuario ou de primeiro nivel.

A formación do módulo contribúe a alcanzar os obxectivos xerais a), b), f), g), k), l), n) e p) do ciclo formativo, e as competencias a), b), f), h), i), k) e l).

**3. Relación de unidades didácticas que a integran, que contribuirán ao desenvolvemento do módulo profesional, xunto coa secuencia e o tempo asignado para o desenvolvemento de cada unha**

U.D.	Título	Descrición	Duración (sesións)	Peso (%)
1	As primeiras puntadas	Enfiado, axuste e manexo da máquina de puntada plana. Costuras fundamentais	36	15
2	Seguridade e prevención de riscos no taller	Ergonomía e prevención de riscos laborais e ambientais no taller de confección	12	5
3	Ensamblaxe I: a saia	Confección dunha saia e dos componentes relativos	35	15
4	Coñecemos o taller	Enfiado, axuste, manexo e puntadas das máquinas	30	10
5	Mantemento básico	Mantemento de primeiro nivel da máquina plana e outros equipamentos	12	5
6	Achegamento á organización da produción na confección industrial	Dinámicas de produción e listas de fases	21	5
7	Ensamblaxe II: o pantalón	Confección dun pantalón e dos componentes relativos	36	15
8	A calidade	Xestión da calidade no proceso e no produto final	12	5
9	Ensamblaxe III: a camisa	Confección dunha camisa e dos componentes relativos	36	15
10	A pel na confección industrial	Confección de componentes de pel	36	10

#### 4. Por cada unidade didáctica

##### 4.1.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
1	As primeiras puntadas	36

##### 4.1.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara máquinas e outros equipamentos de ensamblaxe en confección industrial, e xustifica as variables seleccionadas e os seus valores de consigna.	NO

##### 4.1.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado

Criterios de avaliación
CA2.1 Identifícanse as variables que cumpra regular para controlar o proceso.
CA2.2 Recoñécense os valores de consigna dos equipamentos e das máquinas do proceso de ensamblaxe na confección industrial.
CA2.6 Resólvense 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 identifícanse as súas causas ou os factores que as provocan.

##### 4.1.e) Contidos

Contidos
Identificación de maquinaria e equipamentos. Posta a punto das máquinas de confección industrial. Sistemas de costura industrial segundo tipo de materiais para ensamblar. Tipos e clases de agullas: Numeración das agullas. Clasificación das agullas en función do modelo ou o tipo de máquina, e segundo o seu número. Relación entre agulla e tecido. Selección adecuada da agulla segundo o traballo que se realice. Puntadas e costuras na confección industrial en téxtil e en pel. Norma UNE 40511:2002 : puntadas grupo: 100 - 300 - 400 - 500 ¿ 600. Costuras fundamentais: superpostas, engarzadas, reberetadas, no borde e ornamentais. <b>Costuras na confección industrial en téxtil e en pel. Costuras fundamentais: superpostas, engarzadas, reberetadas, no borde e ornamentais.</b> Confección de pezas téxtiles: proceso e execución. <b>As primeiras puntadas</b>

**4.2.a) Identificación da unidade didáctica**

N.º	Título da UD	Duración
2	Seguridade e prevención de riscos no taller	12

**4.2.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan**

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
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.	NO

**4.2.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado**

Criterios de avaliación
CA5.1 Identifícanse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas e útiles para a 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 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 Relaciónase 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.

**4.2.e) Contidos**

Contidos
Normas de prevención de riscos.
Orde, limpeza e conservación do posto de traballo.
Normativa de seguridade na utilización de máquinas, útiles e equipamentos complementarios de ensamblaxe e acabamentos na confección industrial.
Normas de seguridade individual e ambiental na utilización de produtos químicos en tratamentos especiais de acabamentos.
Normas de seguridade para a almacenaxe de pezas e artigos téxtiles e de pel.
Elementos externos de seguridade (luvas metálicas e lentes).
Condicións de seguridade do posto de traballo.
Ergonomía na confección industrial.

**4.3.a) Identificación da unidade didáctica**

N.º	Título da UD	Duración
3	Ensamblaxe I: a saia	35

**4.3.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan**

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara máquinas e outros equipamentos de ensamblaxe en confección industrial, e xustifica as variables seleccionadas e os seus valores de consigna.	NO
RA3 - Ensambla compoñentes e fornitureas, e describe as técnicas seleccionadas en relación coas características do produto final.	NO
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.	NO

**4.3.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado**

Criterios de avaliación
CA2.7 Verifícase a calidade da preparación dos compoñentes (aparencia, exactitude á forma e tipo de rebaxe) e dos aspectos globais (fidelidade ao patrón, localización de bordado, adobio e/ou fornitureas).
CA2.7.1 Verifícase a calidade da preparación dos compoñentes de saia (aparencia, exactitude á forma ) e dos aspectos globais (fidelidade ao patrón, ou fornitureas).
CA3.4 Estableceuse a secuencia ordenada das fases da ensamblaxe consonte a información técnica.
CA3.4.1 Estableceuse a secuencia ordenada das fases da ensamblaxe da saia consonte a información técnica
CA3.5 Aplicáronse técnicas de ensamblaxe utilizando diferentes técnicas de unión e tipos de materiais.
CA3.5.1 Aplicáronse técnicas de ensamblaxe na saia utilizando diferentes técnicas de unión e tipos de materiais
CA3.6 Verifícase a calidade da ensamblaxe ou unión de costuras, a pegadura ou a termoseladura, e corríronse as anomalías detectadas.
CA3.6.1 Verifícase a calidade da ensamblaxe ou unión de costuras na saia e corríronse as anomalías detectadas.
CA3.7 Efectuouse a ensamblaxe con autonomía, método, pulcritude e criterio estético.
CA3.7.1 Efectuouse a ensamblaxe da saia con autonomía, método, pulcritude e criterio estético.
CA5.2 Respectáronse as normas de seguridade no manexo das máquinas de ensamblaxe en confección industrial.
CA5.2.1 Respectáronse as normas de seguridade no manexo das máquinas de ensamblaxe en confección industrial da saia.

**4.3.e) Contidos**

Contidos
Confección de pezas téxtiles: proceso e execución.  A saia e os seus compoñentes  Os compoñentes da saia

**4.4.a) Identificación da unidade didáctica**

N.º	Título da UD	Duración
4	Coñecemos o taller	30

**4.4.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan**

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA3 - Ensambla compoñentes e fornitureas, e describe as técnicas seleccionadas en relación coas características do produto final.	NO

**4.4.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado**

Criterios de avaliación
CA3.1 Descríbiuse o procedemento de manexo de máquinas de ensamblaxe na confección industrial.
CA3.2 Seleccionouse a maquinaria e os accesorios segundo o procedemento de ensamblaxe.
CA3.2.1 Seleccionouse a maquinaria e os accesorios segundo o procedemento de ensamblaxe da saia.

**4.4.e) Contidos**

Contidos
Sistemas de seguridade segundo o tipo e a funcionalidade da máquina.
Máquinas de ciclo fixo e de ciclo variable.
Overlock
Máquinas programables de confección industrial.
Máquinas auxiliares.
Máquinas de ensamblaxe por termoseladura e pegadura.
Sistemas de seguridade específicos: funcionamento e comprobación.
Procedementos de manexo de máquinas de ensamblaxe industrial.
0Termoseladura.
Tipos e clases de arrastres nas máquinas de confección industrial: simple, dobre, triplo arrastre, por rolos e manual.
Puntadas e costuras na confección industrial en téxtil e en pel. Norma UNE 40511:2002 : puntadas grupo: 100 - 300 - 400 - 500 ¿ 600. Costuras fundamentais: superpostas, engarzadas, reberetadas, no borde e ornamentais.
Puntadas na confección industrial en téxtil e en pel. Norma UNE 40511:2002 : puntadas grupo: 100 - 300 - 400 - 500 -600

**4.5.a) Identificación da unidade didáctica**

N.º	Título da UD	Duración
5	Mantemento básico	12

**4.5.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan**

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara máquinas e outros equipamentos de ensamblaxe en confección industrial, e xustifica as variables seleccionadas e os seus valores de consigna.	NO

**4.5.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado**

Criterios de avaliación
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.
CA2.8 Realizouse a preparación e o mantemento de uso con autonomía, orde, método e precisión.

**4.5.e) Contidos**

Contidos
OMantemento de primeiro nivel nas prensas e nos ferros do proceso de confección. Caldeiras de vapor. Aire comprimido. Niveis de auga.
Mantemento de primeiro nivel en máquinas e ferramenta de ensamblaxe en confección industrial: Cambio de agullas e sistemas de arrastre nas máquinas industriais de confección. Galgamento dos elementos móbiles nas máquinas industriais de confección. Lubrica



**4.6.a) Identificación da unidade didáctica**

N.º	Título da UD	Duración
6	Achegamento á organización da produción na confección industrial	21

**4.6.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan**

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Selecciona a información salientable para a confección industrial, para o que interpreta documentación técnica en relación coas características do produto final.	SI

**4.6.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado**

Criterios de avaliación
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.

**4.6.e) Contidos**

Contidos
Operacións nos procesos de confección industrial.
Diagramas e listaxes de fases.
Organización, funcionamento e produción en procesos industriais de confección.
Distribución en planta (representación de máquinas e diagramas de percorrido).
Fichas técnicas.
Documentación relacionada coa ensamblaxe: fichas técnicas e manual de procedementos.

**4.7.a) Identificación da unidade didáctica**

N.º	Título da UD	Duración
7	Ensamblaxe II: o pantalón	36

**4.7.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan**

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara máquinas e outros equipamentos de ensamblaxe en confección industrial, e xustifica as variables seleccionadas e os seus valores de consigna.	NO
RA3 - Ensambla compoñentes e fornitureas, e describe as técnicas seleccionadas en relación coas características do produto final.	NO
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.	NO

**4.7.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado**

Criterios de avaliación
CA2.7 Verifícase a calidade da preparación dos compoñentes (aparencia, exactitude á forma e tipo de rebaxe) e dos aspectos globais (fidelidade ao patrón, localización de bordado, adobio e/ou fornitureas).
<b>CA2.7.2 Verifícase a calidade da preparación dos compoñentes do pantalón (aparencia, exactitude á forma) e dos aspectos globais (fidelidade ao patrón, adobio e/ou fornitureas).</b>
CA3.2 Seleccionouse a maquinaria e os accesorios segundo o procedemento de ensamblaxe.
<b>CA3.2.2 Seleccionouse a maquinaria e os accesorios segundo o procedemento de ensamblaxe do pantalón.</b>
CA3.4 Estableceuse a secuencia ordenada das fases da ensamblaxe consonte a información técnica.
<b>CA3.4.2 Estableceuse a secuencia ordenada das fases da ensamblaxe do pantalón consonte a información técnica</b>
CA3.5 Aplicáronse técnicas de ensamblaxe utilizando diferentes técnicas de unión e tipos de materiais.
<b>CA3.5.2 Aplicáronse técnicas de ensamblaxe no pantalón utilizando diferentes técnicas de unión e tipos de materiais</b>
CA3.6 Verifícase a calidade da ensamblaxe ou unión de costuras, a pegadura ou a termoseladura, e corríronse as anomalías detectadas.
<b>CA3.6.2 Verifícase a calidade da ensamblaxe ou unión de costuras no pantalón e corríronse as anomalías detectadas.</b>
CA3.7 Efectuouse a ensamblaxe con autonomía, método, pulcritude e criterio estético.
<b>CA3.7.2 Efectuouse a ensamblaxe do pantalón con autonomía, método, pulcritude e criterio estético.</b>
CA5.2 Respectáronse as normas de seguridade no manexo das máquinas de ensamblaxe en confección industrial.
<b>CA5.2.2 Respectáronse as normas de seguridade no manexo das máquinas de ensamblaxe en confección industrial do pantalón</b>

**4.7.e) Contidos**

Contidos
Normas de calidade na confección industrial téxtil.
Fornitureas e apliques na confección industrial.
Confección de pezas téxtiles: proceso e execución.



Contidos

O pantalón e os seus componentes

Os componentes do pantalón

**4.8.a) Identificación da unidade didáctica**

N.º	Título da UD	Duración
8	A calidade	12

**4.8.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan**

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA4 - Controla a calidade do proceso, na procura da súa mellora continua.	SI

**4.8.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado**

Criterios de avaliación
CA4.1 Descríbíronse os factores que cumpra 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 Recoñécéronse 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 Recoñécéronse os rexistros do sistema de xestión de calidade.
CA4.7 Caracterizouse o plan para a mellora continua.
CA4.8 Definiuse o procedemento para a análise dos resultados obtidos na revisión do sistema de xestión da calidade.

**4.8.e) Contidos**

Contidos
Concepto de calidade.
0Rexistro de incidencias.
Factores que interveñen na calidade dunha peza ou dun artigo téxtil ou de pel.
Estándares de calidade.
Calidade do proceso (máquinas, útiles e ferramentas): controis intermedios.
Recoñecemento dos rexistros do sistema de xestión da calidade.
Plan para a mellora continua de métodos e tempos.

**4.9.a) Identificación da unidade didáctica**

N.º	Título da UD	Duración
9	Ensamblaxe III: a camisa	36

**4.9.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan**

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara máquinas e outros equipamentos de ensamblaxe en confección industrial, e xustifica as variables seleccionadas e os seus valores de consigna.	NO
RA3 - Ensambla compoñentes e fornitureas, e describe as técnicas seleccionadas en relación coas características do produto final.	NO
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.	NO

**4.9.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado**

Criterios de avaliación
CA2.7 Verifícase a calidade da preparación dos compoñentes (aparencia, exactitude á forma e tipo de rebaxe) e dos aspectos globais (fidelidade ao patrón, localización de bordado, adobio e/ou fornitureas).
<b>CA2.7.3 Verifícase a calidade da preparación dos compoñentes da camisa (aparencia, exactitude á forma) e dos aspectos globais (fidelidade ao patrón, adobio e/ou fornitureas).</b>
CA3.2 Seleccionouse a maquinaria e os accesorios segundo o procedemento de ensamblaxe.
<b>CA3.2.3 Seleccionouse a maquinaria e os accesorios segundo o procedemento de ensamblaxe da camisa.</b>
CA3.4 Estableceuse a secuencia ordenada das fases da ensamblaxe consonte a información técnica.
<b>CA3.4.3 Estableceuse a secuencia ordenada das fases da ensamblaxe da camisa consonte a información técnica</b>
CA3.5 Aplicáronse técnicas de ensamblaxe utilizando diferentes técnicas de unión e tipos de materiais.
<b>CA3.5.3 Aplicáronse técnicas de ensamblaxe na camisa utilizando diferentes técnicas de unión e tipos de materiais</b>
CA3.6 Verifícase a calidade da ensamblaxe ou unión de costuras, a pegadura ou a termoseladura, e corríronse as anomalías detectadas.
<b>CA3.6.3 Verifícase a calidade da ensamblaxe ou unión de costuras na camisa e corríronse as anomalías detectadas.</b>
CA3.7 Efectuouse a ensamblaxe con autonomía, método, pulcritude e criterio estético.
<b>CA3.7.3 Efectuouse a ensamblaxe da camisa con autonomía, método, pulcritude e criterio estético.</b>
CA5.2 Respectáronse as normas de seguridade no manexo das máquinas de ensamblaxe en confección industrial.
<b>CA5.2.3 Respectáronse as normas de seguridade no manexo das máquinas de ensamblaxe en confección industrial da camisa</b>

**4.9.e) Contidos**

Contidos
Confección de pezas téxtiles: proceso e execución.
<b>A camisa e os seus componentes</b>
<b>Os compoñentes da camisa</b>

Contidos

[Listas de fases](#)

**4.10.a) Identificación da unidade didáctica**

N.º	Título da UD	Duración
10	A pel na confección industrial	36

**4.10.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan**

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara máquinas e outros equipamentos de ensamblaxe en confección industrial, e xustifica as variables seleccionadas e os seus valores de consigna.	NO
RA3 - Ensambla compoñentes e fornitureas, e describe as técnicas seleccionadas en relación coas características do produto final.	NO
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.	NO

**4.10.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado**

Criterios de avaliación
CA2.7 Verifícase a calidade da preparación dos compoñentes (aparencia, exactitude á forma e tipo de rebaxe) e dos aspectos globais (fidelidade ao patrón, localización de bordado, adobio e/ou fornitureas).
CA2.7.4 Verifícase a calidade da preparación dos compoñentes de pel (aparencia, exactitude á forma e tipo de rebaxe) e dos aspectos globais (fidelidade ao patrón, adobio e/ou fornitureas).
CA3.2 Seleccionouse a maquinaria e os accesorios segundo o procedemento de ensamblaxe.
CA3.2.4 Seleccionouse a maquinaria e os accesorios segundo o procedemento de ensamblaxe do artigo de pel.
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.
CA3.4.4 Estableceuse a secuencia ordenada das fases da ensamblaxe do artigo de pel consonte a información técnica
CA3.5 Aplicáronse técnicas de ensamblaxe utilizando diferentes técnicas de unión e tipos de materiais.
CA3.5.4 Aplicáronse técnicas de ensamblaxe no artigo en pel utilizando diferentes técnicas de unión e tipos de materiais
CA3.6 Verifícase a calidade da ensamblaxe ou unión de costuras, a pegadura ou a termoseladura, e corríronse as anomalías detectadas.
CA3.6.4 Verifícase a calidade da ensamblaxe ou unión de costuras, a pegadura no artigo de pel e corríronse as anomalías detectadas.
CA3.7 Efectuouse a ensamblaxe con autonomía, método, pulcritude e criterio estético.
CA3.7.4 Efectuouse a ensamblaxe do artigo de pel con autonomía, método, pulcritude e criterio estético.
CA5.2 Respectáronse as normas de seguridade no manexo das máquinas de ensamblaxe en confección industrial.
CA5.2.4 Respectáronse as normas de seguridade no manexo das máquinas de ensamblaxe en confección industrial dos artigos de pel

**4.10.e) Contidos**

Contidos
Costuras na ensamblaxe de tecidos e pel.
Características específicas das máquinas para confección de pel.

Contidos

Confección de pezas téxtiles: proceso e execución.

Un artigo de pel

Os componentes de pel

Preparación das peles para a pegada: utensilios.

Pegada das peles. Produtos: adhesivos e colas.

Calidade na confección de pezas de pel.

Normas de seguridade nas operacións con adhesivos.

Elementos de seguridade implícitos nas máquinas de ensamblaxe e remate na confección industrial.



## 5. Mínimos exigibles para alcanzar a avaliación positiva e os criterios de cualificación

Para superar o módulo hai que obter unha avaliación positiva en todos os CA considerados mínimos exigibles.

Todas as tarefas serán valoradas na escala do 1 ó 10, sendo o aprobado a partir dos 5 puntos.

De superarse os mínimos exigibles, a cualificación será o resultado da ponderación de todos os CA avaliados no trimestre.

De non superar os mínimos exigibles, a cualificación será non positiva até recuperar ditos CA.

As tarefas non entregadas en tempo e forma serán avaliadas cun 0.

As tarefas serán realizadas exclusivamente no taller durante as sesións do módulo.

Cualificación trimestral:

A cualificación trimestral será a suma das notas obtidas nos CA de cada UD traballados nesa avaliación, unha vez aplicadas as correspondentes porcentaxes.

Nota final do módulo:

Será a resultante de sumar as notas obtidas en cada unha das UDs logo de aplicar as correspondentes porcentaxes (peso asignado a cada unha das UD no total do módulo)

Probas de coñecemento: 40%

Probas de producións e desempeño: 60%

## 6. Procedemento para a recuperación das partes non superadas

### 6.a) Procedemento para definir as actividades de recuperación

Entre a terceira avaliación parcial e a avaliación final deixarase un período que se destinará á realización de actividades de recuperación dos CA non superados nas avaliacións ordinarias. Estes quedarán recollidos no informe de avaliación individualizada realizado polo docente do módulo. Ditos informes servirán como base para o deseño das actividades de recuperación, podendo ser probas escritas ou probas prácticas.

Estas actividades serán avaliadas polo profesor e terán que ter igual ou máis de 5 puntos sobre 10 para dalas por superadas.

ALUMNADO QUE PROMOCIONA A SEGUNDO CON ESTE MÓDULO PENDENTE:

O alumnado que promocióne ó 2º curso con este módulo pendente terá dereito a recuperar antes de cursar o módulo de FCT.

A recuperación constará dunha proba teórico-práctica na que o alumno ou alumna deberá demostrar o dominio do módulo. Será puntuada do 1 ó 10, tendo que sacar alomenos 5 puntos para aprobar.

As porcentaxes aplicadas na calificación serán un 50% para contidos conceptuais e un 50% para contidos procedimentais.

### **6.b) Procedemento para definir a proba de avaliación extraordinaria para o alumnado con perda de dereito a avaliación continua**

Segundo a ORDE do 12 de xullo de 2011 pola que se regulan o desenvolvemento, a avaliación e a acreditación académica do alumnado das ensinanzas de formación profesional inicial.

CAPÍTULO VIII. Avaliación das ensinanzas da formación profesional inicial. Artigo 25. Aspectos xerais do proceso de avaliación.

Punto 5. O alumnado que perdese o dereito á avaliación continua co cal, por razóns de inasistencia reiterada, non sexa posible utilizar os instrumentos de avaliación previstos inicialmente para cada módulo profesional, terá dereito a realizar unha proba extraordinaria de avaliación previa á avaliación final de módulos correspondente.

A proba de avaliación extraordinaria estará composta dun conxunto de actividades teóricas e/ou prácticas nas que se verán representados os Criterios de Avaliación do módulo. O reparto dos instrumentos de avaliación empregados serán os seguintes:

40% en base a proba escrita, e 60% en base a listas de cotexo e/ou táboas de observación.

Para acadar o aprobado o alumno terá que acadar como mínimo 5 puntos sobre 10.

**IMPORTANTE:** A normativa a seguir no relacionado ás faltas de asistencia e a súa xustificación, é a recollida na guía do alumnado para o presente curso.

### **7. Procedemento sobre o seguimento da programación e a avaliación da propia práctica docente**

Procedemento sobre o seguimento da programación:

Ao longo do curso procederase a verificar o cumprimento dos obxectivos marcados na programación didáctica a través do seguimento mensual na plataforma. Neste indicarase o grado de consecución e propostas de mellora.

Avaliación da práctica docente:

A práctica docente será avaliada periodicamente propoñendo enquisas ao alumnado. Estas serán facilitadas para tal fin polo departamento de calidade do centro ou polo propio docente.

## 8. Medidas de atención á diversidade

### 8.a) Procedemento para a realización da avaliación inicial

Ó comezo do curso, nos primeiros días de clase haberá unha avaliación inicial co fin de coñecer os alumnos e así poder clasificar e adaptar a programación o seu nivel. Esta proba consistirá en preguntas sinxelas e curtas que versen sobre o ciclo que van a estudar, así como dos módulos que o comprenden e así constatar os coñecementos e previos dos alumnos e poder avaliar posteriormente a súa progresión.

### 8.b) Medidas de reforzo educativo para o alumnado que non responda globalmente aos obxectivos programados

Segundo a ORDE do 12 de xullo de 2011 pola que se regulan o desenvolvemento, a avaliación e a acreditación académica do alumnado das ensinanzas de formación profesional inicial. Capítulo VI. Alumnado con necesidades educativas especiais. Artigo 15. Ámbito e flexibilización modular de ciclos formativos. De acordo co artigo 61 do Decreto 114/2010, do 1 de xullo, o alumnado con necesidades educativas especiais, consonte o establecido no artigo 73 da Lei orgánica 2/2006, do 3 de maio, de educación, poderá ser autorizado, cando as necesidades de apoio específico así o xustifiquen, para cursar os ciclos formativos en réxime ordinario de xeito fragmentado por módulos, cunha temporalización distinta á establecida con carácter xeral.

Así mesmo ós alumnos que mostren necesidades de reforzo educativo reiteraráselle os contidos con explicacións máis sinxelas, ampliando o nivel de axuda documental e de asesoramento ao alumnado.

Solicitaráse, de ser necesario, asesoramento ao departamento de Orientación do centro.

## 9. Aspectos transversais

### 9.a) Programación da educación en valores

Os aspectos transversais relacionados co módulo son os seguintes:

- Novas tecnoloxías, TIC, están incluídas nos recursos utilizados e serán de uso común.
- Prevención de riscos e seguridade e hixiene no traballo, son conceptos que veñen recollidos nos propios criterios de avaliación do módulo.

Por tanto non só están incluídos como aspectos transversais senón que son avaliábeis.

- Educación medioambiental. As materias primas que utilizamos, inciden directamente na calidade do medio ambiente. O uso de materias téxtiles naturais o reciclaxe e a sustentabilidade estarán presentes intrínsecamente pero tamén en forma de actividades específicas

Ademáis, no desenvolvemento do proceso de ensinanza-aprendizaxe están implícitos, o traballo cooperativo, a educación cívica, o feminismo e a educación para a convivencia. Estes conceptos, así como respecto aos compañeiros, docentes, talleres, e material de traballo traballaranse a través de diferentes actividades.

### 9.b) Actividades complementarias e extraescolares

As actividades previstas durante o curso escolar, sempre que sexan dentro dos acordos establecidos no centro integrado e poidan levarse a cabo



no desenvolvemento da programación.

A temporización repartirase nos tres trimestres dependendo das dispoñibilidades orzamentarias e da programación.

#### COMPLEMENTARIAS

- Visitas a empresas téxtiles dentro e fora da comunidade autónoma
- Visitas a feiras téxtiles dentro e fora da comunidade autónoma
- Visitas a desfiles
- Excursións propostas polo departamento textil
- Conferencias
- Actividades do centro de interese cultural (magosto, nadal, entroido, días das letras galegas...etc)

#### EXTRAESCOLARES

- As actividades que xurdan ao longo do curso, que os orzamentos do ciclo poidan pagar, sempre que sexa autorizado polo Consello Social.