

**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 de adultos

**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	ANA VELOSO AMOEDO
Outro profesorado	

Estado: Pendente de supervisión inspector

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

Este profesional exerce a súa actividade en establecementos e industrias de confección e moda dedicados á preparación e ao 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 talleres ou mercerías dedicadas á realización de vestiario á medida.

As ocupacións e os postos de traballo máis salientables son os seguintes:

- Confeccionista.
- Axudante de xastraría e modistaría.
- Especialista en confección.
- Oficial de confección.
- Operador/a de máquinas industriais de coser e bordar.
- Cosedor/a ensamblador/a.
- Pasador/a acabador/a.
- Operador/a de máquinas de remate.

O currículo que se establece neste módulo ten en conta obxectivos, competencias básicas, contidos, métodos pedagóxicos, e criterios da avaliación, que o alumno debe alcanzar ao finalizar o ciclo formativo.

Os contidos que os alumnos van a aprender ao longo do curso 2023/2024 neste Ciclo de Técnico en Confección e Moda están en relación coa realidade socioeconómica galega e coas necesidades de cualificación do sector produtivo en canto a unha especialización polivalente.

**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	Manexo e posta a punto das máquinas de coser.	Nesta unidade o alumnado aprenderá a preparar as máquinas e utensilios para o ensamblaxe na confección industrial. Aplicación de normas de seguridade e parámetros de calidade.	30	11
2	Interpretación da documentación técnica.	Nesta unidade o alumnado realizará o estudo e interpretación do percorrido das prendas e partes das prendas, así como a selección das máquinas para a realización do proceso. Estudo da realización e interpretación de <u>listas de fases, fichas técnicas do modelo e de calidade.</u>	10	3
3	Puntadas e costuras NORMAS UNE.	Nesta unidade o alumnado realizará a aplicación de puntadas e costuras. NORMAS UNE, así como a súa práctica. Preparación de fornituras e apliques en función das costuras e puntadas. Aplicación de normas de <u>seguridade e parámetros de calidade.</u>	30	10
4	Ensamblaxe de partes de prendas téxtiles ( cintura e corpo)	Nesta unidade o alumnado aprenderá a confeccionar de partes de prenda (saias, pantalóns, blusas, vestidos,...) Aplicación das normas de seguridade e parámetros de calidade.	48	20
5	Ensamblaxe de prendas completas téxtil ( cintura e corpo)	Nesta unidade o alumnado realizará a confección e aplicación de fornituras en prendas: saias, pantalóns, blusas ou vestidos ou prendas de sastrería con ou sen mangas, artigos (estoxos, neceseres, bolsas, manteis...) Realización de operacións intermedias e finais nas prendas ou artigos a confeccionar. Aplicación de normas de <u>seguridade e parámetros de calidade.</u>	90	35
6	Técnicas e ensamblaxe en punto	Nesta unidade o alumnado aprenderá a realizar a ensamblaxe de prendas de punto con autonomía, método, pulcritude, criterio estético consonte a información técnica e elaborará a lista de fases	25	9
7	A pel na confección industrial	Nesta unidade o alumnado aprenderá a realizar a efectuar a ensamblaxe con autonomía, método, pulcritude e criterio estético en pel, especificando as principais fases e operación.	25	9
8	Control de calidade do produto final.	Nesta unidade o alumnado realizará o control de calidade e identificará os factores positivos e negativos da mesma na confección industrial. Control de calidade dos artigos realizados durante o curso.	8	3

#### 4. Por cada unidade didáctica

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

N.º	Título da UD	Duración
1	Manexo e posta a punto das máquinas de coser.	30

##### 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
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

##### 4.1.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 Recoñécéronse 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.
<b>CA2.3.1 Realizáronse as operacións de montaxe e desmontaxe, lubricación, limpeza, regulación, axuste e carga de programa (máquinas informatizadas), utilizando os procedementos e as técnicas industriais. A máquina plana</b>
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 identifícanse as súas causas ou os factores que as provocan.
<b>CA2.6.1 Resolvéronse anomalías sinxelas nas pezas e nos elementos de máquinas de coser, para o que se valorou o seu desgaste ou a súa rotura, e identifícanse as súas causas ou os factores que as provocan.( máquina plana)</b>
CA2.8 Realizouse a preparación e o mantemento de uso con autonomía, orde, método e precisión.
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 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.

##### 4.1.e) Contidos

Contidos
Identificación de maquinaria e equipamentos.
OSistemas de seguridade segundo o tipo e a funcionalidade da máquina.
Máquinas de ciclo fixo e de ciclo variable.
Posta a punto das máquinas de confección industrial.

**Contidos**

Sistemas de seguridade específicos: funcionamento e comprobación.

Mantenemento 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

Normas de prevención de riscos.

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

N.º	Título da UD	Duración
2	Interpretación da documentación técnica.	10

**4.2.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.	NO

**4.2.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.
CA1.4 Vinculáronse máquinas e equipamentos que para empregar nas fases do proceso.

**4.2.e) Contidos**

Contidos
Operacións nos procesos de confección industrial.
Organización, funcionamento e produción en procesos industriais de confección.
Distribución en planta (representación de máquinas e diagramas de percorrido).

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

N.º	Título da UD	Duración
3	Puntadas e costuras NORMAS UNE.	30

**4.3.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
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
CA3.4 Estableceuse a secuencia ordenada das fases da ensamblaxe consonte a información técnica.
<b>CA3.4.1 Estableceuse a secuencia ordenada das fases da ensamblaxe das costuras fundamentais consonte a información técnica partes de prendas</b>
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.
<b>CA3.6.1 Verificouse a calidade da ensamblaxe ou unión de costuras, a pegadura ou a termoseladura, e corríronse as anomalías detectadas nas costuras fundamentais</b>
CA5.2 Respectáronse as normas de seguridade no manexo das máquinas de ensamblaxe en confección industrial.
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.

**4.3.e) Contidos**

Contidos
Procedementos de manexo de máquinas de ensamblaxe industrial.  Costuras na ensamblaxe de tecidos e pel.  <b>Costuras na ensamblaxe de tecidos</b>  Normas de calidade na confección industrial téxtil.  Sistemas de costura industrial segundo tipo de materiais para ensamblar.  Tipos e clases de arrastres nas máquinas de confección industrial: simple, dobre, triplo arrastre, por rolos e manual.  Fornitureas e apliques na confección industrial.  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.  Elementos externos de seguridade (luvas metálicas e lentes).  Condicións de seguridade do posto de traballo.



Contidos

Ergonomía na confección industrial.



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

N.º	Título da UD	Duración
4	Ensamblaxe de partes de prendas téxtiles ( cintura e corpo)	48

**4.4.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.	NO
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

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

Criterios de avaliación
CA1.3 Especificáronse as principais fases e operacións dos procesos.
<b>CA1.3.1 Especificáronse as principais fases e operacións dos procesos das partes de prendas</b>
CA2.7 Verificouse a calidade da preparación dos compoñentes (aparencia, exactitude á forma e tipo de rebaixe) e dos aspectos globais (fidelidade ao patrón, localización de bordado, adobio e/ou fornitureas).
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 das partes de prendas consonte a información técnica.prendas completas</b>
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.
<b>CA3.6.2 Verificouse a calidade da ensamblaxe ou unión de costuras, a pegadura ou a termoseladura, e corríronse as anomalías detectadas nas partes de prendas</b>
CA3.7 Efectuouse a ensamblaxe con autonomía, método, pulcritude e criterio estético.
<b>CA3.7.1 Efectuouse a ensamblaxe con autonomía, método, pulcritude e criterio estético nas partes de prendas</b>
CA5.3 Identificáronse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas e máquinas para a ensamblaxe e acabamentos na confección industrial.

**4.4.e) Contidos**

Contidos
Diagramas e listaxes de fases.
Fichas técnicas.
Procedementos de manexo de máquinas de ensamblaxe industrial.
0Termoseladura.
Costuras na ensamblaxe de tecidos e pel.
<b>Costuras na ensamblaxe de tecidos</b>

**Contidos**

Características específicas das máquinas para confección de pel.

Normas de calidade na confección industrial téxtil.

Sistemas de costura industrial segundo tipo de materiais para ensamblar.

Confección de pezas téxtiles: proceso e execución.

Preparación das peles para a pegada: utensilios.

Pegada das peles. Produtos: adhesivos e colas.

Normas de seguridade nas operacións con adhesivos.

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

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

N.º	Título da UD	Duración
5	Ensamblaxe de prendas completas téxtil ( cintura e corpo)	90

**4.5.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.	NO
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

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

Criterios de avaliación
CA1.3 Especificáronse as principais fases e operacións dos procesos.
<b>CA1.3.2 Especificáronse as principais fases e operacións dos procesos das prendas completas</b>
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.
<b>CA2.3.2 Realizáronse as operacións de montaxe e desmontaxe, lubricación, limpeza, regulación, axuste e carga de programa (máquinas informatizadas), utilizando os procedementos e as técnicas industriais. (grupo 500 e especiais)</b>
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.
CA2.6 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.
<b>CA2.6.2 Resolvéronse anomalías sinxelas nas pezas e nos elementos de máquinas de termofixar, para o que se valorou o seu desgaste ou a súa rotura, e identificáronse as súas causas ou os factores que as provocan.(grupo 500 e especiais)</b>
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.
<b>CA3.4.3 Estableceuse a secuencia ordenada das fases da ensamblaxe das prendas completas consonte a información técnica.prendas de punto</b>
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.
<b>CA3.6.3 Verificouse a calidade da ensamblaxe ou unión de costuras, a pegadura ou a termoseladura, e corríronse as anomalías detectadas nas prendas completas</b>
CA3.7 Efectuouse a ensamblaxe con autonomía, método, pulcritude e criterio estético.
<b>CA3.7.2 Efectuouse a ensamblaxe con autonomía, método, pulcritude e criterio estético nas prendas completas</b>

**4.5.e) Contidos**

**Contidos**

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.

0Sistemas de seguridade segundo o tipo e a funcionalidade da máquina.

Máquinas programables de confección industrial.

Máquinas auxiliares.

Máquinas de ensamblaxe por termoseladura e pegadura.

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

Mantemento de primeiro nivel nas prensas e nos ferros do proceso de confección. Caldeiras de vapor. Aire comprimido. Niveis de auga.

Procedementos de manexo de máquinas de ensamblaxe industrial.

0Termoseladura.

Costuras na ensamblaxe de tecidos e pel.

**Costuras na ensamblaxe de tecidos**

Características específicas das máquinas para confección de pel.

Normas de calidade na confección industrial téxtil.

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.

**Puntadas e costuras na confección industrial en téxtil . Norma UNE 40511:2002 : puntadas grupo: 100 - 300 - 400 - 500 ¿ 600. Costuras fundamentais: superpostas, engarzadas, reberetadas, no borde e ornamentais.**

Fornituras e apliques na confección industrial.

Confección de pezas téxtiles: proceso e execución.

Preparación das peles para a pegada: utensilios.

Pegada das peles. Produtos: adhesivos e colas.

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

N.º	Título da UD	Duración
6	Técnicas e ensamblaxe en punto	25

**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.	NO
RA3 - Ensambla compoñentes e fornitureas, e describe as técnicas seleccionadas en relación coas características do produto final.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.3 Especificáronse as principais fases e operacións dos procesos.
CA1.3.3 Especificáronse as principais fases e operacións dos procesos nas prendas de punto
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 de prendas de punto consonte a información técnica na pel
CA3.7 Efectuouse a ensamblaxe con autonomía, método, pulcritude e criterio estético.
CA3.7.3 Efectuouse a ensamblaxe con autonomía, método, pulcritude e criterio estético. Nas prendas de punto

**4.6.e) Contidos**

Contidos
Diagramas e listaxes de fases.
Fichas técnicas.
Costuras na ensamblaxe de tecidos e pel.
Costuras na ensamblaxe de tecidos de punto

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

N.º	Título da UD	Duración
7	A pel na confección industrial	25

#### 4.7.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.	NO
RA3 - Ensambla compoñentes e fornitureas, e describe as técnicas seleccionadas en relación coas características do produto final.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.3 Especificáronse as principais fases e operacións dos procesos.
CA1.3.4 Especificáronse as principais fases e operacións dos procesos na pel
CA3.7 Efectuouse a ensamblaxe con autonomía, método, pulcritude e criterio estético.
CA3.7.4 Efectuouse a ensamblaxe con autonomía, método, pulcritude e criterio estético en pel

#### 4.7.e) Contidos

Contidos
Diagramas e listaxes de fases.
Fichas técnicas.
Costuras na ensamblaxe de tecidos e pel.
Costuras na ensamblaxe de tecidos e pel.
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 e costuras na confección industrial en pel. Norma UNE 40511:2002 : puntadas grupo: 100 - 300 - 400 - 500 ¿ 600. Costuras fundamentais: superpostas, engarzadas, reberetadas, no borde e ornamentais.

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

N.º	Título da UD	Duración
8	Control de calidade do produto final.	8

**4.8.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.	NO
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
CA1.5 Interpretouse a documentación relacionada co control de calidade proceso de confección industrial.
CA4.1 Descríbense 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 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 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.
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.
Calidade na confección de pezas de pel.
Recoñecemento dos rexistros do sistema de xestión da calidade.
Plan para a mellora continua de métodos e tempos.
Documentación relacionada coa ensamblaxe: fichas técnicas e manual de procedementos.
Rexistro de incidencias.

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

MÍNIMOS EXIXIBLES que teñen que superar para aprobar o módulo:

- Identificar as diferentes máquinas do taller.
- Coñecer a cinemática da máquina de puntada plana.
- Realizar correctamente o cambio dos órganos operativos das máquinas: cambio de agullas, de prensatelas, etc.
- Saber enfiar correctamente as máquinas utilizadas para as ensamblaxes.
- Observar as normas de Seguridade e Hixiene no manexo das diferentes máquinas.
- Interpretar as fichas técnicas e realizar as listas de fases
- Levar a cabo o traballo con orden, autonomía e método.
- Identificar os equipamentos de pasada do ferro do taller.
- Saber facer operacións de termofixado e pasada do ferro de forma correcta.
- Identificar as costuras fundamentais: superpostas, engarzadas, ribeteadas, etc.
- Coñecer as puntadas fundamentais para a ensamblaxe: NORMAS UNE 40511:2002.
- Realizar listas de fases de partes de prendas e de prendas completas.
- Ensamblar partes de prendas: petos, colos, puños, mangas, fornituras, etc.
- Seleccionar fornituras e apliques en función do artigo a ensamblar.
- Seleccionar a máquina en función do artigo téxtil ou de pel.
- Seleccionar fíos e agullas en función do tecido ou da pel.
- Ensamblaxe de diferentes artigos téxtiles e de pel.
- Contemplan as normas de Seguridade nas ensamblaxes anteriores.
- Realizar as ensamblaxes con autonomía, método e pulcritude.

### CRITERIOS DE CUALIFICACIÓN:

Ao longo do curso realizaranse probas escritas e traballos sobre os contidos das unidades didácticas, exercicios e probas prácticas (a periodicidade das probas realizarase segundo o criterio da profesora tendo sempre en conta o ritmo de aprendizaxe do alumnado).

A nota da avaliación será a suma dos dous apartados seguintes:

### CRITERIOS DE CUALIFICACIÓN:

Ao longo do curso realizaranse probas teóricas sobre os contidos das unidades didácticas, exercicios e probas prácticas (a periodicidade das probas realizarase segundo o criterio da profesora tendo sempre en conta o ritmo de aprendizaxe do alumnado).

A nota da avaliación será a suma dos dous apartados seguintes:

A.-PROBA TEÓRICO- PRÁCTICA (40% da nota). Repartidos nos instrumentos de avaliación seguintes LC 65% PE 25% TO 10%

B.-TRABALLOS E ACTIVIDADES DE AULA (60% da nota). Repartidos nos instrumentos de avaliación seguintes LC 65% PE 25% TO 10%

O alumnado deberá superar cunha nota igual ou maior que 5 sobre 10 as actividades e probas teórico-prácticas que se realizaron durante o curso ao estar asociados aos CA Mínimos Esixibles. En caso contrario a nota do trimestre figurará como máximo un 4 e deberán recuperalos.



- Entrega de traballos: será indispensable a entrega no prazo e na forma marcado e deben estar rematados para a súa corrección. As entregas fóra da data serán recollidas no período de recuperación de Xuño e a calificación trimestral será como máximo un 4.

-As actividades e traballos de aula que impliquen uso da maquinaria propia do taller de confección só poderán realizarse na aula propia asignada ó módulo

- Criterio de nota de avaliación: se a nota media é un número decimal con valor 5 ou máis, a calificación será a nota inmediatamente superior, excepto no caso de non acadar o 5.

#### RELATIVO Á CUALIFICACIÓN DA AVALIACIÓN FINAL

Criterio de nota final: a nota final será a ponderación das tres avaliacións do curso. Para aprobar o curso é necesario obter un 5 como mínimo sobre de 10 en cada avaliación.

Para os aprobados/as, na terceira avaliación figurará no boletín a nota final de curso e non a da terceira avaliación.

Ausencias xustificadas de xeito reiterado e/ou prolongado:

A falta de asistencia xustificada\* de xeito prolongado ou reiterado, impide a aplicación dos instrumentos de avaliación ordinarios recollidos na programación.

O alumnado nesta situación deberá realizar unha proba teórico-práctica antes de rematar o trimestre. Nesta proba recolleráanse os criterios de avaliación asignados ó trimestre. A finalidade é demostrar que adquiriu as mesmas destrezas e coñecementos que o resto do grupo.

Se non se presenta á proba, contaránse as entregas e probas ordinarias realizadas e a calificación trimestral será como máximo dun 4.

A xustificación de faltas será segundo o recollido na Guía do alumando

Os mínimos non acadados a final de curso poderán superarse no período de recuperación de Xuño, as datas de este período estarán estipuladas polo Centro.

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

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

XUÑO:

- Durante este período de recuperación repasaranse os resultados de aprendizaxe non acadados e os conceptos non asimilados. Unha vez rematado este proceso o/a alumno/a deberá demostrar que acadou os mínimos exixibles non superados durante as avaliacións, mediante a realización dunha proba teórico/práctica ou práctica segundo o/os mínimos a recuperar.

- Serán demandadas unha serie de actividades de recuperación para alcanzar os contidos mínimos, esto se recollerá no Informe individualizado que se entregará ó alumnado con indicación expresa da data final en que serán avaliados.

- O alumnado que non fixera as entregas das tarefas en tempo e forma disporá deste período para a entrega dos mesmos.

Os instrumentos de avaliación serán os mesmos que durante o curso:

PE 25% LC 65% TO 10%

- A nota final será a ponderación das tres avaliacións do curso e deberá ter un valor de 5 puntos como mínimo. Para aprobar o módulo é necesario ter superados todos os mínimos exixibles

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

PROCEDEMENTO PARA DEFINIR A PROBA DE AVALIACIÓN EXTRAORDINARIA PARA O ALUMNADO CON PERDA DE DEREITO A AVALIACIÓN CONTINUA:

Os instrumentos de avaliación para definir esta proba serán dun 25%PE, 65% LC e 10% TO que recollan os contidos mínimos exixidos para cada avaliación, recollidos no apartado 5 desta programación. Debido á complexidade desta proba poderíase requirir de varios días para realizala.

A nota mínima para acadar o aprobado deberá ser dun 5 sobre 10.

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

Os principais indicadores do grao do cumprimento da programación serán:

- O grao de cumprimento da temporalización.
- O logro dos obxectivos programados.
- Os resultados académicos acadados.

Realizarase o seguimento da programación mensualmente na páxina habilitada para tal fin

A avaliación da práctica docente realizarase según procedemento do SXC do CIFP MANUEL ANTONIO a través de cuestionarios que se pasarán aos alumnos ao longo do curso, nos que se solicitará valoración sobre a metodoloxía e aspectos relativos á docencia, á forma de traballo na aula e no taller, ás técnicas de avaliación, así como cuestións que indiquen se se acadaron os obxectivos das distintas unidades didácticas.

### **8. Medidas de atención á diversidade**

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

AVALIACIÓN INICIAL:

- Tal e como se establece na lexislación vixente, 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, no seu artigo 28: "Ao comezo das actividades do curso académico, o equipo docente realizará unha sesión de avaliación inicial do alumnado, que terá por obxecto coñecer as características e a formación previa de cada alumno e de cada alumna, así como as súas capacidades".

- Así mesmo, deberá servir para orientar e situar ao alumnado en relación co perfil profesional correspondente.

- Para este módulo pasarase durante a primeira quincena de Setembro, un cuestionario de avaliación inicial (sobre coñecementos previos, intereses e motivación do alumnado) que se complementará cos datos proporcionados polo titor/a e datos de información de matrícula. Con este cuestionario preténdese coñecer ben ao alumnado e poder así clasificar e adaptar a programación ao nivel dos mesmos.

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

MEDIDAS DE REFORZO:

Se calquera dos alumnos ou alumnas que están a cursar un módulo, non responde globalmente aos obxectivos programados, proporáse para cada un deles e de xeito individualizado as seguintes actuacións, xunto con outras posibles no marco de acordos do equipo docente, logo da detección de casos e situacións concretas:

1. Aplicar o establecido no apartado de contidos mínimos.
  2. Reforzar con explicacións máis sinxelas, ampliando o nivel de axuda documental e de asesoramento ao alumnado, máis sempre no contexto dos mínimos de cada capacidade terminal.
  3. Tomar como referencia os aspectos máis esenciais do perfil profesional característico do título. Asemade reforzase a realización de traballos que comprendan o máis esencial dos criterios de avaliación de cada unidade a modo de contidos mínimos.
  4. Adaptarase tamén as actividades de ensinanza-aprendizaxe, exixindo un nivel de concreción inferior e con menos variables. Darase a oportunidade á realización de actividades extra para compensar as carencias que son detectadas. Desta maneira, favorecerase a autoestima do alumnado e valorarase o esforzo que realiza para mellorar o seu rendemento. Todo de cara a realizar as oportunas modificacións nas programacións, sobre todo no ámbito da aula, para conseguir unha plena integración de todo o alumnado na dinámica da materia e un desenvolvemento correcto das súas capacidades.
  5. Para levar a cabo calquera tipo de reforzo ou adaptación (sempre en colaboración co titor e coa orientadora) deberanse revisar algúns elementos básicos da programación: as capacidades terminais e os contidos mínimos e o desenvolvemento dos máis importantes en cada caso. Establecemento de obxectivos ou contidos alternativos e /ou complementarios. Modificación, ampliación ou eliminación de obxectivos ou contidos. Variacións na secuencia de contidos (temporalización).
  6. A metodoloxía: técnicas de traballo cooperativo, actividades en pequeno grupo con dificultade gradual, actividades de reforzo, poden ser alternativas, reforzo positivo, valorar as capacidades do/a alumno/a para tratar de mellorar a súa autoestima.
- En canto ó alumnado que presente altas capacidades programaranse actividades de ampliación seguindo sempre as pautas marcadas no currículo.

## 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 intrínscamente pero tamén en forma de actividades específicas

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

### 9.b) Actividades complementarias e extraescolares

ACTIVIDADES COMPLEMENTARIAS Á FORMACIÓN (ACF):

- Conferencias e charlas especializadas.
- Cursos monográficos.



- Outras actividades dentro ou fóra do centro como resultado da colaboración deste con outras institucións ou organismos en actos de carácter benéfico.
- Actividades que xurdan fóra do centro durante o curso e que o Departamento Téxtil considere oportunas.
- Visitas a distintas empresas do sector téxtil, feiras e exposicións, que poidan aportar cousas interesantes ao alumnado na súa futura vida profesional.

## 10. Outros apartados

### 10.1) Programación

Para facilitar ao alumnado dende comezo de curso a información pertinente sobre a programación oficial do módulo, esta explicárase na aula e colgarase na páxina do Centro. Ademais de a través da aula virtual.