



Componente Curricular **Bachillerato Técnico**

Figuras Profesionales **Industria de la**
Confección

FIGURA PROFESIONAL

ESPECIFICACIÓN DE COMPETENCIA

COMPETENCIA GENERAL

Elaborar patrones ajustados al diseño de los diferentes modelos, y realizar la confección de prendas, complementos de vestir y artículos textiles para el hogar y usos industriales, mediante el corte, ensamblaje y acabados de tejidos, piel (ante, napa y doble faz) y otros materiales, consiguiendo la producción en cantidad, calidad, plazos y condiciones de seguridad establecidas.

RELACIÓN DE UNIDADES DE COMPETENCIA

UC 1 - Realizar el patrón, prototipo e industrialización para prendas y complementos del vestir

UC 2 - Realizar el corte de materiales

UC 3 - Realizar el ensamblaje de elementos

UC 4 - Realizar los acabados

ELEMENTOS DE COMPETENCIA

UC 1 - REALIZAR EL PATRÓN, PROTOTIPO E INDUSTRIALIZACIÓN PARA PRENDAS Y COMPLEMENTOS DEL VESTIR

- | | |
|--|--|
| <p>1.1 Realizar el estudio del diseño a fin de obtener la información necesaria y determinar los distintos componentes, partiendo de una investigación socioeconómica o de mercado.</p> <p>1.2 Definir y realizar el patrón base de los distintos componentes, a fin de adecuarlos al segmento de población y estructura anatómica considerada.</p> <p>1.3 Realizar las transformaciones requeridas en cada componente a fin de obtener el patrón ajustado al diseño y proceso de confección.</p> <p>1.4 Analizar el prototipo a fin de detectar las desviaciones respecto al patrón y diseño.</p> | <p>1.5 Realizar modificaciones del patrón a partir del prototipo a fin de obtener el patrón definitivo.</p> <p>1.6 Establecer las especificaciones técnicas del producto a fin de contribuir a elaborar la ficha técnica.</p> <p>1.7 Realizar el escalado del patrón industrial, a fin de obtener los patrones de todas las tallas.</p> <p>1.8 Realizar el estudio de la marcada, a fin de optimizar el corte.</p> |
|--|--|

UC2 - REALIZAR EL CORTE DE MATERIALES

- | | |
|---|--|
| <p>2.1 Elaborar e interpretar fichas técnicas y de producción para organizar el trabajo.</p> <p>2.2 Realizar el estudio del corte a fin de aprovechar al máximo el material.</p> <p>2.3 Preparar, programar, ajustar y reajustar los equipos y las máquinas de corte, así como el estado de los materiales, a fin de disponerlos para la producción.</p> <p>2.4 Realizar y controlar las operaciones de corte asignadas, empleando el sistema más adecuado, asegurando el óptimo funcionamiento de los medios de producción, el flujo de materiales y producir la cantidad con la calidad prevista.</p> | <p>2.5 Realizar el mantenimiento de primer nivel de máquinas, a fin de evitar paros o restablecer la producción.</p> <p>2.6 Aportar la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad.</p> <p>2.7 Actuar según el plan de seguridad e higiene de la empresa, llevando a cabo tanto acciones preventivas como correctoras y de emergencia, aplicando las medidas establecidas y cumpliendo las normas y la legislación vigente.</p> |
|---|--|

UC 3 - REALIZAR EL ENSAMBLAJE DE ELEMENTOS

- | | |
|--|---|
| <p>3.1 Elaborar e interpretar fichas técnicas y de producción a fin de organizar el trabajo.</p> <p>3.2 Cambiar, ajustar y reajustar los elementos de las máquinas y verificar los materiales a fin de prepararlos para el ensamblaje.</p> <p>3.3 Realizar y controlar las operaciones de ensamblaje de componentes y de fornituras, asegurando el óptimo funcionamiento de los medios de producción, flujo de materiales y la producción de prendas o artículos con la calidad prevista.</p> | <p>3.4 Realizar el mantenimiento de primer nivel de máquinas, a fin de evitar paros o restablecer la producción.</p> <p>3.5 Aportar la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad</p> <p>3.6 Actuar según el plan de seguridad e higiene de la empresa, llevando a cabo tanto acciones preventivas como correctoras y de emergencia, aplicando las medidas establecidas y cumpliendo las normas y la legislación vigente.</p> |
|--|---|

UC 4- REALIZAR LOS ACABADOS

- | | |
|---|---|
| <p>4.1 Elaborar e interpretar fichas técnicas y de producción para organizar el trabajo.</p> <p>4.2 Programar, ajustar y reajustar los equipos y las máquinas a fin de realizar los acabados.</p> <p>4.3 Realizar y controlar las distintas fases de acabados asignadas a fin de garantizar el óptimo funcionamiento de los medios de producción, flujo de materiales y conferir a las prendas/artículos las características y presentación final.</p> | <p>4.4 Realizar el mantenimiento de primer nivel de máquinas, a fin de evitar irregularidades en el proceso y lograr la calidad prevista.</p> <p>4.5 Aportar la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad.</p> <p>4.6 Actuar según el plan de seguridad e higiene de la empresa, llevando a cabo tanto acciones preventivas como correctoras y de emergencia, aplicando las medidas establecidas y cumpliendo las normas y la legislación vigente.</p> |
|---|---|

DESARROLLO DE UNIDADES DE COMPETENCIA

UC 1- REALIZAR EL PATRÓN, PROTOTIPO E INDUSTRIALIZACIÓN PARA PRENDAS Y COMPLEMENTOS DEL VESTIR

ELEMENTO DE COMPETENCIA

- 1.1 Realizar el estudio del diseño a fin de obtener la información necesaria y determinar los distintos componentes partiendo de una investigación socioeconómica o de mercado.
- 1.2 Definir y realizar el patrón base de los distintos componentes, a fin de adecuarlos al segmento de población y estructura anatómica considerada.
- 1.3 Realizar las transformaciones requeridas en cada componente a fin de obtener el patrón ajustado al diseño y proceso de fabricación.

CRITERIO DE REALIZACIÓN

- Se comprueba que el diseño contiene toda la información necesaria para realizar el patrón, identificando y solicitando, en su caso, al diseñador la que falte.
- La interpretación del diseño permite identificar los componentes del producto.
- Las características técnicas de confección se identifican correctamente: materiales, detalles e instrucciones de corte, ensamblaje, acabado y colocación de fornituras.
- La definición del patrón se adecua al segmento de población, normas y tallas.
- El patrón tiene en cuenta las tablas de medidas y tolerancias respecto al diseño.
- Las variaciones de las medidas anatómicas quedan reflejadas en los distintos patrones.
- El patrón tiene en cuenta las características técnicas de los materiales y accesorios seleccionados.
- El desarrollo geométrico del patrón base consigue: componentes con la forma y dimensiones correspondientes; identificación de los patrones componentes que deben ser dobles y las especificaciones técnicas de cada patrón componente.
- El patrón de la prenda o artículo se ajusta fielmente al diseño.
- La transformación del patrón base facilita el proceso de confección, manteniendo las condiciones fijadas de: Tipo de materia prima. Dimensiones. Exigencias funcionales y estéticas. Calidad del producto. Exigencias económicas. Procedimientos de fabricación.
- El patrón facilita la obtención del prototipo y proporciona: La adaptación y desarrollo de las transformaciones requeridas en el patrón base, según diseño. La aplicación del diagrama de proporciones de medidas con objeto de determinar las dimensiones de los componentes. El número óptimo de componentes del patrón (visibles y no visibles, primarios, secundarios y auxiliares). El emplazamiento de adornos o accesorios en los componentes. El referenciado interno de los patrones (texto, sentido, ángulo de desplazamiento...) con la terminología y simbología propia. La adaptación de los componentes normalizados y productos pre-elaborados (cierres, hombreras, refuerzos, rellenos...) al realizar los patrones. Las especificaciones de costuras, ensanches, montaje, piquetes, marcas. La adaptación de las formas constructivas definidas por los patrones a las medidas de fabricación disponibles.

- | | |
|---|--|
| <p>1.4 Analizar el prototipo a fin de detectar las desviaciones respecto al patrón y diseño.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - El análisis permite detectar las posibles desviaciones técnicas o estéticas. - El análisis permite relacionar las desviaciones con sus causas. - El análisis permite obtener información respecto al proceso de confección (métodos, tiempos, etc...) |
| <p>1.5 Realizar modificaciones del patrón a partir del prototipo a fin de obtener el patrón definitivo.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Se corrigen los patrones a partir de las modificaciones resultantes del análisis del prototipo. - Los nuevos patrones obtenidos eliminan las anomalías técnicas detectadas. - Las modificaciones de carácter estético quedan reflejadas en los patrones. - El patrón definitivo facilita el proceso de producción (economizando tiempo y operaciones, etc.). |
| <p>1.6 Establecer las especificaciones técnicas del producto a fin de contribuir a elaborar la ficha técnica</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Las especificaciones de costuras, ensanches, piquetes, marcas, Quedan reflejadas inequívocamente. - El sentido de marcado y corte queda determinado. - La lectura de la ficha técnica permite identificar el artículo, materiales, componentes, proceso de ejecución, tiempos, frecuencias, preparación de avíos. - Se determina el conjunto de tallas de la serie. |
| <p>1.7 Realizar el escalado del patrón industrial, a fin de obtener los patrones de todos los números.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - El escalado se realiza según normas de la empresa por sistema convencional o informático. - El escalado se ajusta con exactitud al sistema de tallas y se determinan: Incrementos de medidas entre tallas. Los puntos que se deben escalar en cada patrón. El crecimiento o decrecimiento de los distintos puntos. Las especificaciones técnicas y de identificación que debe llevar cada patrón. La realización informática del escalado se realiza con el «software» adecuado. El escalado permite obtener una pre serie ajustada a diseño y patrones. |
| <p>1.8 Realizar el estudio de la marcada, a fin de optimizar el corte.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - El estudio de la marcada optimiza el aprovechamiento del material. <p>El estudio de la marcada tiene en cuenta el sentido del hilo, estructura y ancho del tejido, dibujo..., según: Conjunto de artículos (tallas). Número de componentes por talla y artículo. Dimensiones de componentes. Tolerancias admisibles en la colocación de los patrones: sentido ángulo de desplazamiento, aproximación de los patrones, sistema de corte que se va a utilizar.... El estudio de la marcada permite obtener todos los componentes de la totalidad de prendas o artículos previstos. El ajuste adecuado de los componentes, por procedimiento convencional o informático, permite obtener el máximo aprovechamiento de materiales.</p> |

Especificación de campo ocupacional

Maquinaria, equipos, herramientas e instalaciones de producción. Incluye los medios de tratamientos de la información. Equipos y programas informáticos de diseño y patronaje. Máquinas de escalar. Mesa de dibujo. Mesa para calcar. Útiles de dibujo y trazado. Máquinas de corte. Hormas. Tijeras y/o instrumentos manuales para cortar: cutter o cortador plano o circular, sacabocados Martillos, alicates,. Pantógrafos. Máquinas de escalar. Equipo de señalización: piquetear, perforar o taladrar. Afiladores para elementos cortantes..Principales resultado del trabajo: Productos y servicios: Patrón para el modelo. Información para la realización de la ficha técnica. Patrones escalados de todas las tallas. Marcadas individuales o combinadas según ordenes. Materiales y productos intermedios: Papel, cartón, plásticos, tejidos, piel,... Archivos de patrones y marcadas. Diferentes patrones de trabajo. Prototipo para análisis. Patrones del modelo. Procesos, métodos y procedimientos: Procedimientos generales para organizar el trabajo. Pruebas de control del comportamiento de las materias. Viabilidad

de las soluciones técnicas adoptadas. Verificación del consumo de material unitario. Identificación de medidas anatómicas y deducidas. Dimensiones de los artículos acabados. La calidad global del producto. Procedimientos de organización, control de administración de «bodegas» y almacenes. Información: naturaleza, tipo y soportes: Utilizada: (en papel o soporte informático) Ficha técnica. Ordenes de fabricación. Manual de procedimiento y calidad de la sección de patronaje. Fichas de diseño. Patrón para modelo. Tablas de medida. Patrón para modelo. Series de tallas que hay que obtener. Normas. Catálogo, muestras, Fichas técnicas e informes técnicos de materias primas y accesorios. Archivo de modelos, patrones y marcadas. Normas de seguridad personal, de los materiales y equipos. Generada: (en papel o soporte informático) Sobre las desviaciones del prototipo. Especificaciones técnicas del producto. Producción realizada. Hojas de ruta. Incidencias.

Personal y/u organizaciones destinatarias: Oficina técnica de la empresa, para su utilización en producción.

Especificación de conocimientos y capacidades

A: CAPACIDADES FUNDAMENTALES

1. Analizar tendencias y modelos de prendas y complementos, clasificarlos según sus características: estéticas, exigencias funcionales, dimensiones, conformaciones, económicas, de calidad y de proceso.
2. Identificar y diferenciar las características particulares que debe contener un patrón, teniendo en cuenta las especificaciones del producto, materiales, detalles e instrucciones de corte, ensamblaje y acabado de confección, así como las indicaciones en los distintos componentes, visibles y no visibles, con la terminología y simbología propia.
3. Seleccionar la talla base para prenda o en caso deducir la tabla de medidas personalizadas, y compararlas con las medidas directas y deducidas para un segmento de población previsto (infantil, señora, caballero).
4. Interpretar la información técnica sobre el trazado de patrones, que configurar una prenda y comparar el modelaje sobre maniquí o modelo dinámico con el desarrollo plano (dos dimensiones) en forma de patrón base.
5. Relacionarlos métodos de patronaje con los instrumentos o equipos (convencionales o informáticos) que dispone y los materiales, según tipo de patrón que hay que realizar.
6. Asociar las técnicas de transformaciones que adopten los patrones, con el emplazamiento de adornos o accesorios, en función del diseño o modelo.
7. Explicar las técnicas de análisis y evaluación de un prototipo o maqueta de complemento del vestir para localizar las modificaciones y/o correcciones necesarias conforme al diseño o modelo (adecuación al uso, criterios estético y funcional, calidad, etc..).
8. Interpretar la información de un análisis de prototipo o maqueta y examinar las correcciones que admiten los trazados de los patrones correspondientes; comparar la nueva serie resultante con los patrones o plantillas semejantes de archivos y su posible utilización.
9. Explicar los distintos sistemas y técnicas de escalado, reconociendo los factores que influyen (segmento de población, elasticidad y grosor de la materia prima), para obtener una pre serie ajustada a diseño y patrones, según la gama de productos.
10. Identificar las técnicas de distribución de patrones o componentes a combinar (tallas, número de modelos y piezas, limitaciones que obliga el material...) para una marcada, de acuerdo con el sistema de corte y orden de producción prevista.

B: CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES

1. Representación gráfica de patrones: Líneas básicas y escalas, simetrías, desplazamiento, abatimientos. Conceptos y hechos asociados a los procedimientos para obtener formas y volúmenes: por acuchillado, por corte, por fruncido, por plisado, por drapeado.
2. Interpretación de modelos. Clasificación de prendas según: segmento de población, función social y de uso, tendencias de moda y temporada. Sistemas de patronaje. Tipos de patrones. Terminologías y simbologías que se insertan en los patrones.
3. Figura humana: Antropometría. Morfología de la figura humana: estático y dinámico. Conceptos y hechos asociados a la toma de medidas, proporciones reales e idealizadas de hombre, mujer, infantil y bebé. Tablas de medidas y proporciones (nacionales y extranjeras).
4. Técnicas para la obtención de patrones de prendas. Básicos de prendas: tipos y características fundamentales. Elementos constitutivos. Holguras y aplomos.
5. Modelaje: Conceptos y hechos asociados al movimiento del tejido o piel sobre la estructura de la figura.
6. Técnicas de obtención de patrones de artículos del vestir: Conceptos y hechos asociados a la elaboración de patrones de complementos.
7. Análisis de prototipos: Análisis estético anatómico. Análisis funcional: adecuación y confortabilidad. Conceptos y hechos asociados a la prueba. Detección de anomalías o desviaciones estéticas y fabricación. Procedimientos de verificación, corrección y afinado de patrones.
8. Sistemas de escalado. Principios y técnicas de escalado. Proporciones fijas y variables. Talla base. Procedimiento de escalado de calzado.
9. Distribución de patrones para el corte o marcada: Principios y criterios de posicionado. Conceptos y hechos asociados a los procedimientos de optimización y rendimiento o pietaje (piel).
10. Equipos, útiles e instrumentos de trabajo: Instrumentos de dibujo, medida, trazado, corte y señalización. Instrumentos de patronaje y escalado convencional. Máquina de escalar. Equipo y programas informáticos (patronaje, escalado y marcadas).

UC 2- REALIZAR EL CORTE DE MATERIALES

ELEMENTO DE COMPETENCIA	CRITERIO DE REALIZACIÓN
2.1 Elaborar e interpretar fichas técnicas y de producción para organizar el trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> - La correcta interpretación permite identificar el producto y las tareas (extendido, marcada, corte...). - La interpretación permite la selección del procedimiento (útiles, herramientas, materias primas,...) y la organización del trabajo.
2.2 Realizar el estudio del corte a fin de aprovechar al máximo el material.	<ul style="list-style-type: none"> - La distribución de los patrones para la obtención de la marcada se realiza según sistema de corte y orden de fabricación. - La marcada se realiza teniendo en cuenta: Características del tejido: anchura, estructura, color, dibujo, ... Las tallas, modelos y número de prendas. El sistema de corte: convencional, por presión y/o informatizado. La selección y cálculo de pieles se realiza cotejando modelo y características de las pieles: dimensiones, tonalidades, defectos, aprovechamiento del material, ...
2.3 Preparar, programar, ajustar y reajustar los equipos y las máquinas de corte, así como el estado de los materiales, a fin de disponerlos para la producción.	<ul style="list-style-type: none"> - La preparación de las máquinas y equipos de extendido y corte se realiza con arreglo a la ficha técnica y material que hay que cortar e implica: La preparación de la base de la mesa, la regulación de la velocidad de alimentación y tensión de tejido y del extendido, y regulación del cabezal de corte. El ajuste de los elementos cortantes (cuchillas verticales, disco, cinta, ...) y del afilado. La regulación de la velocidad y perpendicularidad del elemento cortante. La regulación de la presión del troquel, altura del plato y paralelismo entre plato y bancada. El reajuste de los parámetros se realiza basándose en los resultados de las operaciones de prueba. El procedimiento de preparación se realiza ordenadamente, con seguridad personal y de los elementos de la máquina. La utilización de herramientas, útiles y aparatos de medición se realiza con precisión y eficacia en el tiempo establecido por la empresa.
2.4 Realizar y controlar las operaciones de corte asignadas, empleando el sistema más adecuado, asegurando el óptimo funcionamiento de los medios de producción, el flujo de materiales y producir la cantidad con la calidad prevista.	<ul style="list-style-type: none"> - Se ha comprobado de manera sistemática que: El extendido y posicionado del tejido se realiza sin tensión y sin pliegues, alineado y perfectamente superpuesto respecto a orillos, sentido del hilo, dibujo,... El corte se ajusta con exactitud a la forma y tamaño del patrón, sin deformación de los perfiles de las piezas y señalando, según patrón, los piquetes y perforaciones. La identificación y agrupación de componentes textiles y sus accesorios se realiza según modelo, talla, color y órdenes de producción. La identificación y agrupamiento de componentes de prendas de piel y sus accesorios se realiza en función del grosor, color, textura y calidad. La utilización de máquinas y herramientas se realiza con precisión, eficacia y seguridad personal y de las máquinas. El tiempo de realización se ajusta a los criterios establecidos por la empresa. - Reasigna y sincroniza las cargas de trabajo de acuerdo con las instrucciones dadas.

- La clasificación y organización de las piezas se realiza según modelo, talla, color, estructura superficial, etc., siguiendo las órdenes de producción, separando las defectuosas y reponiéndolas por correctas.
 - Las anomalías o defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario.
 - Las anomalías o defectos importantes son comunicados de manera rápida al responsable inmediato.
 - La calidad de la producción cumple con las instrucciones y objetivos establecidos.
 - Los problemas de calidad y sus causas se identifican correctamente dentro de los límites de la responsabilidad asignada.
 - Los problemas de calidad que sobrepasan la responsabilidad asignada, se definen y transmiten con prontitud y exactitud al responsable pertinente.
 - Se han tomado las medidas correctivas oportunas a los problemas de calidad en los límites de la responsabilidad asignada.
 - Los procedimientos de control de calidad se aplican en los intervalos correctos, asegurando los objetivos de la producción.
- 2.5** Realizar el mantenimiento de primer nivel de máquinas, a fin de evitar paros o restablecer la producción.
- El mantenimiento de primer nivel se realiza con arreglo a la documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas de seguridad.
 - Los fallos de los elementos directamente productivos de las máquinas se detectan correctamente.
 - La sustitución de elementos averiados o desgastados restablece las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz.
 - Las restantes piezas no sufren deterioro durante el proceso de reparación.
 - El mantenimiento de primer nivel se realiza teniendo en cuenta los procedimientos de preparación de las máquinas y equipos.
 - La documentación generada en el mantenimiento es exacta y completa.
 - Las necesidades de mantenimiento que sobrepasan la responsabilidad asignada, se transmiten con prontitud al personal apropiado.
- 2.6** Aportar la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad.
- La correcta cumplimentación contribuye al buen flujo de la información durante el proceso productivo.
 - La información se registra de manera clara, concreta y escueta.
 - La información registrada permite conocer a tiempo la productividad y las incidencias ocasionadas.
 - La anotación de anomalías en producto facilita tareas posteriores de revisión, reparación y clasificación.
 - Las propuestas de mejora de la producción consiguen la mejora de la productividad o de la seguridad.
- 2.7** Actuar según el plan de seguridad e higiene de la empresa, llevando a cabo tanto acciones preventivas como correctoras y de emergencia, aplicando las medidas establecidas y cumpliendo las normas y la legislación vigente.
- Se identifican los derechos y deberes del empleado y de la empresa en materia de seguridad e higiene.
 - Se identifican los equipos y medios de seguridad más adecuados para cada actuación, utilizándolos y cuidándolos con corrección.

- Se identifican los riesgos primarios para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo y se toman las medidas preventivas adecuadas para evitar accidentes.
- Las zonas de trabajo de su responsabilidad permanecen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.
- Se informa con prontitud a la persona adecuada de las disfunciones y de los casos peligrosos observados.
- En casos de emergencia: Se realiza el paro de la maquinaria de la forma adecuada y se produce la evacuación de los edificios con arreglo a los procedimientos establecidos. Se identifica a las personas encargadas de tareas específicas en estos casos. Se aplican las medidas sanitarias básicas y las técnicas de primeros auxilios

Especificación de campo ocupacional

Maquinaria, equipos, herramientas e instalaciones de producción. Incluye los medios de tratamientos de la información. Mesas y equipos de tendido y corte. Soportes portarrollos: fijos, móviles, múltiples,... Alimentador de tejidos: carros extendedores (manual, semiautomático, automático,...) Máquinas de corte: verticales, circulares, de cinta... Prensas de troquelar y troqueles. Tijeras y/o instrumentos manuales para cortar: flejes, pinzas, pesas, etc. Equipos y programas informáticos para actividades de almacén, patrones, marcadas y corte. Archivos de modelos y patrones: Termo fijadora. Equipo de señalización: piqueteador, perforador o taladrador. Máquinas de etiquetar. Equipo de preparación y mantenimiento operativo de máquinas.

Principales resultado del trabajo: Productos y servicios. Paquetes de componentes de prendas y/o artículos identificados y ordenados para su posterior ensamblaje.

Materiales y productos intermedios: Telas (tejidos, no tejidos). Entretelas. Pielés de ante, napa y doble faz. Marcadas reproducidas. Colchón de telas. Destrozados de componentes. Piezas componentes cortadas, sin clasificar, para ser repasadas y emparejadas según su disposición en el artículo. Etiquetas identificación para la confección.

Procesos, métodos y procedimientos: Procedimientos generales para organizar el trabajo.

Pruebas de control del comportamiento de cada material al corte. Regulación y ajuste de los elementos de las máquinas y equipos de corte. Comprobación de existencias o stock de materiales. Verificación del estado físico de las partidas de materias primas según la orden de corte. Selección de los tejidos según las características de superficie y/o diseño. Selección de pieles con iguales características, identificando cualidades y defectos o taras. Componentes de las prendas y combinación de tallas. Procedimientos de extendido y corte de pieles y/o tejidos o laminas por el sistema seleccionado. Identificación, etiquetado (número de código o de barra), emparejamiento y agrupamiento de los componentes por producto. Clasificación de los retales para su reciclaje. Método de verificación.

Información: naturaleza, tipo y soportes: Utilizada: (en papel o soporte informático) Ficha técnica. Ordenes de fabricación. Manual de procedimiento y calidad de la sección de corte. Archivo de modelos, patrones y marcadas. Normas de seguridad personal, de los materiales y equipos. Manual o programa de mantenimiento. Generada: (en papel o soporte informático) Control del proceso, consumo de materiales, nivel de existencias y reciclaje de recortes. Producción realizada. Hojas de ruta. Incidencias.

Personal y/u organizaciones destinatarias: Sección de ensamblaje de la empresa, subcontrata o talleres auxiliares.

Especificación de conocimientos y capacidades

A: CAPACIDADES FUNDAMENTALES

1. Analizar los procesos de corte, clasificarlos según su tipología y características de los materiales (tejidos, laminas, pieles y otros susceptibles de corte).
2. Interpretar la información técnica sobre el proceso de corte, relacionando los productos de entrada y salida.
3. Identificar el estado físico de las partidas de materias primas, relacionando el comportamiento al corte, sistema de extendido y procedimiento de distribución de patrones, según las especificaciones recogidas en la orden de corte.
4. Interpretar la información técnica sobre instalaciones y equipos de extendido y corte.

5. Analizar la estructura y las características funcionales y técnicas de las instalaciones y equipos de extendidos y corte.
 6. Explicar las técnicas generales y medios específicos utilizados para la preparación de los equipos y máquinas de corte, asociando estas técnicas al diagnóstico y localización de averías en las mismas.
 7. Explicar la ordenación de las actividades del corte, relacionando los materiales a cortar y los productos a obtener, así como, los parámetros de calidad que se deben controlar para evitar desviaciones.
 8. Relacionar los componentes cortados e identificados, con la clasificación y organización de los mismos, según orden de producción.
 9. Analizar las normas de seguridad, personales y colectivas en relación con los riesgos a que se ven expuestas las zonas de trabajo en función de los procesos a seguir
- B: CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES**
1. Principios del estudio del corte: Especificaciones de trabajo: orden de corte. Patrones componentes: datos de industrialización. Distribución de los patrones en tejidos y pieles.
 2. Conceptos y hechos asociados a la selección y clasificación de pieles y cueros.
 3. Comportamiento de los materiales al corte (tejidos, laminares, pieles y otros susceptibles de corte). Preparación de los materiales. Condicionamientos del material y del producto cortado. Consumo de materiales: unitario y rendimiento.
 4. Métodos de extendido de materiales: Manual y mecanizado. Mesas de corte. Equipos y útiles de extendido. Normas de utilización y de seguridad.
 5. Métodos de corte de materiales: Manual, mecanizado y automático. Conceptos asociados a los procedimientos y parámetros del corte. Organización del corte. Operaciones de corte: destrozado, afinado y señalización.
 6. Máquinas y equipos de corte. Útiles de corte. Equipos de señalización. Normas de utilización y de seguridad.
 7. Control y clasificación de los componentes cortados. Repaso y clasificación de componentes. Sistemas de identificación.
 8. Normativa de seguridad y salud laboral aplicable a la sección de corte: Precauciones en la manipulación de los materiales. Precauciones en el manejo de máquinas y/o herramientas con elementos cortantes. Protección personal.
 9. Documentación e información.

UC 3- REALIZAR EL ENSAMBLAJE DE ELEMENTOS

ELEMENTO DE COMPETENCIA

- 3.1** Elaborar e interpretar fichas técnicas y de producción a fin de organizar el trabajo.
- 3.2** Cambiar, ajustar y reajustar los elementos de las máquinas y verificar los materiales a fin de prepararlos para el ensamblaje.
- 3.3** Realizar y controlar las operaciones de ensamblaje de componentes y de fornituras, asegurando el óptimo funcionamiento de los medios de producción, flujo de materiales y la producción de prendas o artículos con la calidad prevista.

CRITERIO DE REALIZACIÓN

- La correcta interpretación permite identificar el producto y las tareas (preparación de componentes, tipo de unión,...)
- La interpretación permite la selección del procedimiento (útiles, herramientas, materias primas, etc.) y organización del trabajo.
- La preparación de los elementos operadores de la máquina de coser y/o soldar se realiza según ficha técnica y materiales que hay que unir e implica: Galgado de la máquina. Regulación de la velocidad, la densidad, longitud de la puntada, tensión del hilo. Ajuste y regulación del sistema de arrastre y de los elementos de alimentación de fornituras. Selección y ajuste de agujas, prénsatelas y accesorios (guías, topes, cortahilos, filetas boquillas, sopladores, cortavivos, afiladores, ...)
- Ajuste y regulación de la temperatura del sistema de soldado
- La preparación de las máquinas de rebajar y/o doblar piel se realiza según a ficha técnica y estado del material.
- El reajuste de las máquinas se realiza con arreglo a las operaciones de prueba.
- El procedimiento de preparación se realiza ordenadamente y con seguridad personal y de los elementos de máquina, en el tiempo establecido por la empresa.
- La utilización de herramientas, útiles y aparatos de medición se realiza con precisión y eficacia.
- Se ha comprobado de manera sistemática que: el procedimiento de ensamblaje se realiza teniendo en cuenta la dureza, elongación y grosor del material, el tipo de costura que hay que realizar y secuencia prefijada; la unión se realiza con pulcritud, sentido estético y en el tiempo establecido por la empresa; la incorporación de elementos ornamentales se realiza según diseño; el manejo de las máquinas se realiza con precisión, eficacia y seguridad; El rebajado, encolado, encintado y doblado de componentes de prenda de piel se realiza según modelo, patrón, marcaje, instrucciones y de manera precisa y eficaz; la revisión y clasificación de las prendas y artículos se realiza de manera rigurosa y eficaz siguiendo los criterios de calidad y normativa de la empresa; el etiquetado se realiza según normativa e instrucciones de la empresa.
- Reasigna y sincroniza las cargas de trabajo de acuerdo con las instrucciones recibidas.
- Las anomalías o defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario.
- Las anomalías o defectos importantes son comunicados de manera rápida al responsable inmediato.
- La calidad de la producción cumple con las instrucciones y objetivos establecidos.
- Los problemas de calidad y sus causas se identifican correctamente dentro de los límites de la responsabilidad asignada.

3.1 Realizar el mantenimiento de primer nivel de máquinas, a fin de evitar paros o restablecer la producción.

- Los problemas de calidad que sobrepasan la responsabilidad asignada, se definen y transmiten con prontitud y exactitud al responsable pertinente.
- Se han tomado las medidas correctivas oportunas a los problemas de calidad en los límites de la responsabilidad asignada.
- Los procedimientos de control de calidad se aplican en los intervalos correctos, asegurando los objetivos de la producción.
- El mantenimiento de primer nivel se realiza según documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas de seguridad.
- Los fallos de los elementos directamente productivos de las máquinas se detectan correctamente.
- La sustitución de elementos averiados o desgastados restablece las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz.
- Las restantes piezas no sufren deterioro durante el proceso de reparación.
- El mantenimiento de primer nivel se realiza teniendo en cuenta los procedimientos de preparación de las máquinas y equipos.

Especificación de campo ocupacional

Maquinaria, equipos, herramientas e instalaciones de producción. Incluye los medios de tratamientos de la información. Máquinas de coser de ciclo variable (doble arrastre, triple arrastre, arrastre diferencial, programables): planas (puntadas: recta, zig-zag, cadeneta un hilo, dos hilos y múltiple, imitación a mano, invisible), columna, de tubo, de brazo desplazado, overlock (OE+PS), interlock (recubrimiento) y otras. Máquinas de coser de ciclo fijo: bordar, acolchar, ojales (sastrería y camisería), coser botones, presillar, de costuras largas,... Máquinas de remallar tejido de punto. Automatas de costura., Máquinas de bordar: de 1 cabezal, de cabezales múltiples. Máquinas de pegar y soldar. Equipos con sistemas de mando, regulación y control mecánicos, electromecánicos, neumáticos e informáticos. Equipo de preparación y mantenimiento operativo de máquinas.

Principales resultado del trabajo:

Productos y servicios. Paquetes de prendas (talladas y etiquetadas) o artículos ensamblados

Materiales y productos intermedios: Telas (tejidas, no tejidas y recubrimientos) y pieles cortadas. Hilos, cremalleras, cintas, vivos,. Pegamentos o adhesivos. Fornituras y adornos. Piezas componentes con operaciones de preparación o intermedias (termo fijadas, bordados, bolsillos, pinzas,...). Etiquetas textiles: de composición, de conservación, de tallaje, de marca.

Procesos, métodos y procedimientos:

Procedimientos generales para organizar el trabajo. Adaptación de las máquinas y equipos a las características de los materiales (velocidad máquina, densidad puntada, agujas, prénsatelas, arrastres, accesorios). Pruebas de control del

comportamiento de cada material (tejidos pieles) al ensamblaje. Preparación, regulación y ajuste de las máquinas seleccionadas para el proceso de preparación y ensamblaje. Programación de los dispositivos de máquinas. Preparación de los componentes (secuencia de operaciones) para el ensamblaje de prendas o artículos (termo fijado, rebajar, plegar, picar,). Colocación correcta de fornitures y adornos. Realización de bordados o acolchados. Ensamblaje por pegado y/o cosido de las piezas componentes. Comprobación de los parámetros de calidad de las características técnicas y estéticas de las costuras, pegado y dimensiones de las piezas ensambladas (defectos o desviaciones), y si es necesario corrección. Identificación, etiquetado y agrupamiento de las prendas por tallas o números. Método de verificación.

Información: naturaleza, tipo y soportes: Utilizada: (en papel o soporte informático) Ficha técnica. Ordenes de fabricación. Ordenes directas, Prototipo. Programas de informáticos de producción. Manual de procedimiento y calidad de la sección de ensamblaje. Normas de seguridad personal, de los materiales y equipos. Manual o programa de mantenimiento. Generada: (en papel o soporte informático) Control del proceso. Consumo de materiales. Resultados de producción y calidad. Inspección visual o revisión. Producción realizada. Hojas de ruta. Ordenes de expedición o almacenaje. Incidencias

Personal y/u organizaciones destinatarias: Sección de acabados de la empresa, subcontrata o talleres auxiliares.

Especificación de conocimientos y capacidades

A: CAPACIDADES FUNDAMENTALES

1. Analizar los procesos de ensamblaje de componentes que forman diferentes prendas y complementos del vestir, según su tipología y características de los materiales (tejidos, laminados y pieles).
2. Interpretar la información técnica sobre el proceso a seguir, relacionando los productos de entrada y salida.
3. Explicar las técnicas de preparación de los componentes según el tipo de prenda o artículo y de materiales (piel: división, rebajado, pegado, bordado, grabado...) (tejido: termo fijado, sobrehilado, bordado..) asociando las máquinas y equipos utilizado, y los parámetros de calidad que se deben controlar para evitar desviaciones.
4. Relacionar los sistemas y las técnicas de ensamblaje de componentes en función del tipo de unión y prenda o artículo, medios y materiales que se van a utilizar, con la secuencia de operaciones, y los parámetros de calidad que se deben controlar para evitar desviaciones.
5. Comprobar el estado físico de los materiales complementarios (hilos adhesivos) relacionando su comportamiento a los procedimientos previstos, según las especificaciones recogidas en la orden de ensamblaje.
6. Interpretar la información técnica sobre instalaciones y equipos de preparación y ensamblaje (por cosido, termo sellado y pegado) y transporte.
7. Analizar la estructura y las características funcionales y técnicas de las instalaciones y equipos de preparación, ensamblaje y transporte.
8. Explicar las técnicas generales y medios específicos utilizados para la preparación de los equipos y máquinas de preparación y de ensamblaje de tejido o piel, asociando estas técnicas al diagnóstico y localización de averías en las mismas.

10. Analizar las normas de seguridad, personales y colectivas en relación con los riesgos a que se ven expuestas las zonas de trabajo en función de los procesos a seguir.

B: CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES

1. Principios del ensamblaje: Sistemas de ensamblaje (por cosido, termo sellado y pegado). Comportamiento de los materiales (tejidos, laminados y pieles).
2. Especificaciones de trabajo: Orden de ensamblaje. Organización del puesto de trabajo. Control del proceso. Manual de calidad del ensamblaje de prendas y complementos.
3. Preparación de los componentes: Conceptos y hechos asociados a los procedimientos y parámetros.
4. Ensamblaje de los componentes: Conceptos y hechos asociados a los procedimientos y parámetros.
5. Transporte interior de componentes y prendas o artículos ensamblados.
6. Máquinas y equipos de preparación y ensamblaje: Accesorios, útiles y herramientas específicas. Conceptos básicos asociados a la preparación y regulación de máquinas y equipos. Normas de utilización y de seguridad.
7. Control y clasificación de los artículos ensamblados o prendas: Repaso y clasificación. Sistemas de identificación.
8. Normativa de seguridad y salud laboral aplicable a la sección de ensamblaje: Precauciones en la manipulación de los materiales. Precauciones en el manejo de máquinas y/o herramientas con elementos punzantes, contactos térmicos, pegamentos y/o disolventes, Protección personal.

UC 4- REALIZAR LOS ACABADOS

ELEMENTO DE COMPETENCIA	CRITERIO DE REALIZACIÓN
<p>4.1 Elaborar e interpretar fichas técnicas y de producción para organizar el trabajo.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La correcta interpretación permite identificar el producto y las tareas (conformar, termo fijar, planchar...). - La interpretación permite la selección del procedimiento (útiles, herramientas, materias primas, etc.) y organización del trabajo.
<p>4.2 Programar, ajustar y reajustar los equipos y las máquinas a fin de realizar los acabados</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La preparación de máquinas y equipos de acabados de prenda o artículo (planchas, prensas, maniqués, termo fijado, transfer, túneles de ahornado, ...) se realiza según ficha técnica y tipo de materiales, e implica: el ajuste y regulación de la presión y cantidad de vapor, temperatura, presión y/o aspiración o absorción; el cambio o ajuste y regulación de los platos de prensas y/o conformados, autómatas, carruseles, ...; la regulación de los mecanismos de los plegadores y embolsadoras de prendas. - El reajuste final se realiza con arreglo a las operaciones de prueba. - La dosificación de productos de lavado, suavizado, ... se determina según ficha técnica y tipo de fibra - El procedimiento de preparación se realiza ordenadamente, con seguridad personal y de los elementos de la máquina - El tiempo de realización se ajusta a los límites establecidos por la empresa.
<p>4.3 Realizar y controlar las distintas fases de acabados asignadas a fin de garantizar el óptimo funcionamiento de los medios de producción, flujo de materiales y conferir a las prendas/artículos las características y presentación final.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Se ha comprobado de manera sistemática que: el posicionado de la prenda o artículo en la máquina de planchar se realiza conforme a la estructura del tejido, medida y forma; el planchado intermedio consigue la reducción de los relieves, el orientado de pliegues y/o formas; los acabados finales (planchado, suavizado, lavado, ...) confieren al artículo o prenda el conformado, las propiedades y aspecto (ausencia de brillo, eliminación de arrugas, ...) según modelo, dentro de las tolerancias de control de calidad; la utilización de las máquinas se realiza con precisión, eficacia y seguridad personal y de las máquinas; el tiempo de realización se ajusta a los límites establecidos por la empresa; la revisión de las prendas y artículos acabados se realiza de manera rigurosa y eficaz, siguiendo los criterios de calidad y normativa de la empresa; el etiquetado se realiza según normativa e instrucciones de la empresa. - Reasigna y sincroniza las cargas de trabajo de acuerdo con las instrucciones recibidas. - Las anomalías o defectos solventables se corrigen bajo la responsabilidad del operario. - Las anomalías o defectos importantes se comunican de manera rápida al responsable inmediato. - La calidad de la producción cumple con las instrucciones y objetivos establecidos. - Los problemas de calidad y sus causas se identifican correctamente dentro de los límites de la responsabilidad asignada. - Los problemas de calidad que sobrepasan la responsabilidad asignada, se definen y transmiten Con prontitud y exactitud al responsable pertinente.

4.4 Realizar el mantenimiento de primer nivel de máquinas, a fin de evitar irregularidades en el proceso y lograr la calidad prevista.

- Se han tomado las medidas correctivas oportunas a los problemas de calidad en los límites de la responsabilidad asignada.
- Los procedimientos de control de calidad se aplican en los intervalos correctos, asegurando los objetivos de la producción.
- El mantenimiento de primer nivel se realiza con arreglo a documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas de seguridad.
- Los fallos de elementos directamente productivos de las máquinas se detectan correctamente.
- La sustitución de elementos averiados o desgastados restablece las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz.
- Las restantes piezas no sufren deterioro durante el proceso de reparación.
- El mantenimiento de primer nivel se realiza teniendo en cuenta los procedimientos de preparación de las máquinas y equipos.
- La documentación generada en el mantenimiento es exacta y completa.
- Las necesidades de mantenimiento que sobrepasan la responsabilidad asignada, se transmiten con prontitud al personal adecuado.

4.5 Aportar la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad.

- La correcta cumplimentación contribuye al buen flujo de la información durante el proceso productivo.
- La información se registra de manera clara, concreta y escueta.
- La información registrada permite conocer a tiempo la productividad y las incidencias ocasionadas.
- La anotación de anomalías en producto facilita tareas posteriores de revisión, reparación y clasificación.
- El registro de anomalías puede incluir propuestas de modificaciones de los procedimientos
- Las propuestas de mejora de la producción consiguen la mejora de la productividad o de la seguridad.

4.6 Actuar según el plan de seguridad e higiene de la empresa, llevando a cabo tanto acciones preventivas como correctoras y de emergencia, aplicando las medidas establecidas y cumpliendo las normas y la legislación vigente.

- Se identifican los derechos y deberes del empleado y de la empresa en materia de seguridad e higiene.
- Se identifican los equipos y medios de seguridad más adecuados para cada actuación, utilizándolos y cuidándolos con corrección.
- Se identifican los riesgos primarios para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo y se toman las medidas preventivas adecuadas para evitar accidentes.
- Las zonas de trabajo de su responsabilidad permanecen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.
- Se informa con prontitud a la persona adecuada de las disfunciones y de los casos peligrosos observados.
- En casos de emergencia: Se realiza el paro de la maquinaria de la forma adecuada y se produce la evacuación de los edificios con arreglo a los procedimientos establecidos. Se identifica a las personas encargadas de tareas específicas en estos casos. Se aplican las medidas sanitarias básicas y las técnicas de primeros auxilios

Especificación de campo ocupacional

Maquinaria, equipos, herramientas e instalaciones de producción. Incluye los medios de tratamientos de la información. Puesto y mesas de planchas universales. Prensas de planchado universales. Prensas conformadas de: delanteros, cajas, cuellos,... Autómatas de planchado: de delanteros, de hombros, de solapas, Maniqués de planchado. Puestos de planchado múltiples. Túneles de ahormado. Máquinas de estirado. Volteadores. Máquina de vaporizado. Lavadoras, «Tumbler». Prensas de «Transfer», termofijadoras. Máquinas y autómatas de plegar, de embolsar, de encajar. Equipos de preparación y mantenimiento operativo de máquinas.

Principales resultado del trabajo:

Productos y servicios. Prendas o artículos acabados e identificados para su comercialización. Materiales y productos intermedios: Prendas o artículos ensamblados. Etiquetas, bolsas, cajas,... envases individuales o para transporte. Producto de limpieza y acabado.

Procesos, métodos y procedimientos:

Procedimientos generales para organizar el trabajo. Adaptación de las máquinas y equipos a las características de los materiales (lavado, suavizado, secado, planchado y/o prensado, vaporado y/o fijación). Pruebas de control del comportamiento de cada material (tejidos- pieles) al planchado y los acabados. Preparación, regulación y ajuste de las máquinas seleccionadas para los acabados

(presión, vapor, temperatura, tiempos, accesorios). Programación de los dispositivos de máquinas. Disposición correcta de la prenda o pieza según las referencias de máquina. Realizar el planchado o acabado y la evacuación de pieza para su colocación en percha o doblado. Inspección visual o revisión de los parámetros de calidad de las características técnicas y estéticas de las prendas o artículos y dimensiones de las mismas según tallas (defectos o desviaciones), y si es posible corrección. Presentación de las prendas y artículos con las especificaciones comerciales de accesorios de etiquetado, plegado, embolsado y/o encajado de la pieza. Agrupamiento de las prendas por tallas o números y almacenaje. Método de verificación.

Información: naturaleza, tipo y soportes: Utilizada: (en papel o soporte informático) Ficha técnica. Ordenes de fabricación., Programas de informáticos de producción. Manual de procedimiento y calidad de la sección de acabados. Normas de seguridad personal, de los materiales y equipos. Manual o programa de mantenimiento. Generada: (en papel o soporte informático) Control del proceso. Consumo de materiales. Resultados de producción y calidad. Inspección visual o revisión. Producción realizada. Hojas de ruta. Ordenes de expedición o almacenaje. Incidencias.

Personal y/u organizaciones destinatarias: Empresas de comercialización del sector del vestir y accesorios.

Especificación de conocimientos y capacidades

A: CAPACIDADES FUNDAMENTALES

1. Analizar los procesos de acabado de confección de prendas y complementos del vestir, según su tipología, materia prima y características a conferir.
2. Interpretar la información técnica sobre el proceso a seguir, relacionando los productos de entrada (prendas ensambladas y complementos) y salida.
3. Relacionar los sistemas y las técnicas de acabados (intermedios y finales) con las prendas y/ o complementos, los medios y los productos que se van a utilizar, asociando la secuencia de operaciones y los parámetros de calidad que se deben controlar para evitar desviaciones. Con los procedimiento previstos (lavado, vaporizado, planchado, suavizado), según las especificaciones recogidas en la orden de acabado.
5. Explicar las diferentes formas de presentación de las prendas con las especificaciones comerciales y accesorios en relación con las características técnicas y estéticas que se desea conferir.
6. Interpretar la información técnica sobre instalaciones y equipos de acabados de prendas o complementos, presentación comercial y

transporte, relacionando con las características funcionales y técnicas.

7. Explicar las técnicas generales y medios específicos utilizados para la preparación de los equipos y máquinas de acabados de prendas y complementos, asociando estas técnicas al diagnóstico y localización de averías en las mismas.
8. Analizar las normas de seguridad, personales y colectivas en relación con los riesgos a que se ven expuestas las zonas de trabajo en función de los procesos a seguir.

B: CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES

1. **Principios de los acabados:** Conceptos básicos vaporizado, planchado, suavizado), Comportamiento de los materiales (tejidos, laminas y pieles) .
2. **Especificaciones de trabajo:** Orden de acabado. Organización del puesto de trabajo. Control del proceso. Manual de calidad de los acabados.
3. **Acabado del artículo:** Conceptos y hechos asociados a los procedimientos y parámetros.

- | | |
|---|--|
| <p>4. Transporte interior: de prendas y complementos del vestir.</p> <p>5. Máquinas y equipos de acabados: Accesorios, útiles y herramientas específicas. Conceptos básicos asociados a la preparación y regulación de máquinas y equipos. Normas de utilización y de seguridad.</p> <p>6. Control y clasificación de los artículos acabados: Repaso y clasificación. Sistemas de identificación.</p> | <p>Presentación comercial. Aspecto y características del producto. Embalaje y almacenaje.</p> <p>7. Normativa de seguridad y salud laboral aplicable a la sección de acabados: Precauciones en la manipulación de los materiales. Precauciones en el manejo de máquinas y/o herramientas. Protección personal.</p> |
|---|--|

AMBITO DE COMPETENCIA - ESPECIFICACIÓN DE CONOCIMIENTOS Y CAPACIDADES TRANSVERSALES O DE BASE

ÁC 1- PRODUCTOS Y PROCESOS DE CONFECCIÓN DE PRENDAS Y ARTÍCULOS

A: CAPACIDADES FUNDAMENTALES

1. Analizar los procesos de fabricación de productos de confección de prendas y artículos, así como las secuencias de las operaciones del proceso que le caracterizan.
2. Analizar tendencias y estilos, explicando las características o parámetros de una prenda, en piel o tejido, relacionándolos con las exigencias funcionales, estéticas, sociales, económicas, de calidad y técnicas.
3. Analizar tendencias y estilos, explicando las características o parámetros de un artículo, en piel o tejido, relacionándolos con las exigencias funcionales, estéticas, sociales, económicas, de calidad y técnicas.
4. Interpretar tendencias para la realización de croquis o representación gráfica en función del artículo que hay que presentar (forma, dimensiones, fornituras...)
5. Interpretar la información técnica necesaria para la fabricación de un producto de confección de prendas y artículos.
6. Explicar las técnicas de control de calidad aplicadas en el proceso de fabricación de confección de prendas y artículos, relacionando el proceso de control con el procedimiento e instrumentos de verificación.

B: CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES

1. Industria de la confección. Características y estructura del sector. Actividades. Industrias auxiliares. Estructura funcional de las empresas.
2. Morfología del cuerpo humano en movimiento. Siluetas base. Medidas básicas y proporciones.
3. La moda en la confección de prendas y artículos. Evolución de tendencias y estilos. Introducción al diseño.
4. Clasificación de prendas según segmento de población: caballero, señora, infantil, bebé, especiales y de seguridad, utilidad y modalidad. Componentes de una prenda.
5. Clasificación de artículos: artículos del hogar, de uso industrial, deportivo, de trabajo, de protección y seguridad. Componentes de un artículo.
6. Sistemas de fabricación. Organización de la producción en función del producto. Diagrama de recorrido. Fases del proceso.
7. Control de calidad. Control de proceso y producto.

ÁC 2- MATERIAS TEXTILES

A: CAPACIDADES FUNDAMENTALES

1. Analizar las materias y productos textiles, según su naturaleza y estructura, identificando sus propiedades, características y aplicaciones.
2. Explicar los procesos básicos de fabricación de hilos, tejidos de calada y punto, telas no tejidas, recubrimientos y artículos textiles, identificando los productos de entrada y salida, y comparar las características de ambas.
3. Explicar los procesos básicos de tratamientos, aprestos y acabados a que se someten las materias y productos textiles, en función de las propiedades y características que se le quieren conferir.
4. Analizar y evaluar los defectos y anomalías más frecuentes de las distintas materias primas en las características finales del producto, identificando los criterios que orientan la selección de las mismas.
5. Asociar la selección de los hilos, tejidos, tejidos no tejidos o recubrimientos y su comportamiento, con las características del artículo que se va a fabricar.
6. Analizar las condiciones de conservación y almacenamiento de materias textiles, relacionando las con las técnicas de manipulación y acondicionamiento según sus características y propiedades.
7. Identificar los factores que condicionan o definen la calidad de las fibras, hilos o tejidos en relación con su destino en la industria y en la fabricación de artículos.

B: CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES

1. Fibras e hilos. Clasificación, características, propiedades y aplicaciones. Procesos de obtención de fibras e hilos. Identificación de
2. Tejidos. De calada, de punto, telas no tejidas y recubrimientos. Estructuras y características fundamentales. Procesos de obtención de tejidos. Identificación de tejidos.
3. Ennoblecimiento textil. Tratamientos de ennoblecimiento: blanqueo, tintura, estampación, aprestos y acabados. Características y propiedades conferidas a los productos textiles.
4. Identificación y manipulación de materiales textiles. Presentación comercial. Normas de identificación. Condiciones de almacenamiento, conservación y manipulación de materias textiles.
5. Control de calidad. Parámetros de medidas sobre fibras, hilos y tejidos. Equipos e instrumentos de identificación y medición. Calidad en los procesos de fabricación o tratamientos.

ÁC 3- PIEL Y CUERO

A: CAPACIDADES FUNDAMENTALES

1. Analizar los distintos tipos de pieles según su naturaleza, identificando sus propiedades, características y aplicaciones.
2. Explicar los procesos básicos de tratamientos y acabados a que se someten las pieles y cueros, en función de las características que se le quieren conferir.
3. Analizar las técnicas de clasificación y selección de las pieles en las distintas fases del proceso de comercialización, en relación al destino de las mismas en la industria del curtido.
4. Analizar y evaluar los defectos y anomalías de las pieles y cueros, identificando el origen de los mismos, teniendo en cuenta la inutilidad parcial o total, para sus aplicaciones en la fabricación de artículos o uso industrial.
5. Asociar la selección de las pieles o cueros y su comportamiento, con las características del artículo que se va a fabricar.
6. Identificar los factores que condicionan o definen la calidad de las pieles y cueros en relación con su destino en la industria y en la fabricación de artículos.

B: CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES

1. Naturaleza y características de la piel. Estructura y partes de la piel. Tipos de pieles.
2. Curtidos. Tratamientos y acabados. Características y propiedades que confieren.
3. Pieles curtidas. Características y propiedades, procedimientos de identificación.
4. Defectos y anomalías de las pieles. Específicos y adquiridos. Importancia y prevención.
5. Selección y clasificación en las diferentes fases del proceso de comercialización de las pieles. Calidades. Aplicaciones.
6. Conservación de las pieles y cueros. Técnicas de manipulación y almacenamientos.
7. Control de calidad. Parámetros de medidas. Equipos e instrumentos de identificación y medición. Calidad en los procesos de tratamientos o fabricación.

ÁC 4- SEGURIDAD EN LA INDUSTRIA TEXTIL, CONFECCIÓN Y PIEL

A: CAPACIDADES FUNDAMENTALES

1. Analizar la normativa vigente sobre seguridad e higiene relativa a la industria de textil, confección y piel, identificando los derechos y los deberes más relevantes del empleado y de la empresa en materia de seguridad y salud laboral.
2. Relacionar los medios y equipos de seguridad empleados en la empresa o taller del sector, con los riesgos que se pueden presentar en el mismo.
3. Analizar y evaluar casos de accidentes reales ocurridos en las empresas o talleres del sector, identificando y describiendo los factores de riesgo y las medidas que hubieran evitado el accidente.

B: CONOCIMIENTOS FUNDAMENTALES

1. Planes y normas de seguridad e higiene. Política de seguridad en las empresas. Normativa vigente sobre seguridad e higiene en la industria de textil, confección y piel. Normas sobre limpieza y orden en el entorno de trabajo y sobre higiene personal. Documentación sobre los planes de seguridad e higiene. Responsables de la seguridad e higiene y grupos con tareas específicas en situaciones de emergencia.
2. Factores y situaciones de riesgo. Riesgos más comunes en el sector. Métodos de prevención. Protecciones en las máquinas e instalaciones. Sistemas de ventilación y evacuación de residuos. Medidas de seguridad en reparación, prepa ración de máquinas y mantenimiento.
3. Medios, equipos y técnicas de seguridad. Ropas y equipos de protección personal. Señales y alarmas. Equipos contra incendios. Medios asistenciales para abordar curas, primeros auxilios y traslado de accidentados. Técnicas para la movilización y el traslado de objetos.
4. Situaciones de emergencia. Técnicas de evacuación. Extinción de incendios. Traslado de accidentados.