

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

Código	Centro	Concello	Ano académico
15027897	Paseo das Pontes	Coruña (A)	2023/2024

**Ciclo formativo**

Código da familia profesional	Familia profesional	Código do ciclo formativo	Ciclo formativo	Grao	Réxime
TCP	Téxtil, confección e pel	CSTCP01	Patronaxe e moda	Ciclos formativos de grao superior	Réxime de adultos

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

Código MP/UF	Nome	Curso	Sesións semanais	Horas anuais	Sesións anuais
MP0277	Técnicas en confección	2023/2024	6	187	187
MP0277_12	Técnicas de confección de téxtiles	2023/2024	6	157	157
MP0277_22	Técnicas de confección en pel	2023/2024	6	30	30

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

**Profesorado responsable**

Profesorado asignado ao módulo	MARÍA MONTSERRAT VIDAL DIZ
Outro profesorado	

Estado: Pendente de supervisión inspector

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

ODcreto 67/2010, do 8 de abril o que establece o currículo do ciclo formativo de grao superior correspondente ao título de Técnico Superior en Patronaxe e Moda; tal e como se establece no artigo 10.2 do Real decreto 954/2008 do 6 de xuño ( Os estudos teñen unha duración de 2000 horas e identifícanse a nivel europeo co referente CINE-5b.) no que fíxanse as súas ensinanzas mínimas, .Contén a formación necesaria para desempeñar a función de deseño e desenvolvemento de artigos téxtiles ou de pel o cal contén entre outros o módulo profesional: Técnicas en confección MP0277.

As funcións que traballaremos neste módulo abranguen aspectos ( curriculum) como:

- Corte de materiais téxtiles e de pel
- Preparación de máquinas e utensilios para a ensamblaxe de materiais e pel
- Ensamblaxe de materias téxtiles e pel
- Operacións de acabado dos artigos téxtiles e pel
- Etiquetaxe, pregamento e embolsamento de artigos téxtiles e pel.

As actividades profesionais asociadas a estas funcións aplícanse no departamento de produción.

A formación do módulo contribúe a alcanzar os obxectivos xerais do ciclo formativo:

- d) Adquirir as destrezas básicas que permiten desenvolver técnicas específicas no sector da confección industrial, para aplicar na elaboración de prototipos e pa-tróns.
- e) Analizar os procesos produtivos da industria da confección para planificar os máis adecuados a cada produto.
- j) Analizar os sistemas de prevención de riscos laborais e protección ambiental, identificando as accións necesarias para asegurar os modelos de xestión, e siste-mas de prevención de riscos laborais e protección ambiental.
- k) Xestionar a documentación xerada nos procesos produtivos de confección industrial.
- l) Identificar os cambios tecnolóxicos, organizativos, económicos e laborais na súa actividade, e analizar as súas implicacións no ámbito de traballo, para manter o espírito de innovación

As liñas de actuación no proceso de ensino e aprendizaxe que permiten alcanzar os obxectivos do módulo son:

- Interpretación de fichas técnicas e de produción.
- Preparación de máquinas.
- Posta a punto de máquinas.
- Preparación dos materiais.
- Execución dos procesos de ensamblaxe de materiais.

-Control de calidade das operacións de ensamblaxe

-Preparación do material para confeccionar e realización do proceso de ensamblaxe do deseño ou da peza en estudo.

Contorno profesional;

Esta figura profesional exerce a súa actividade no sector da confección industrial de produtos téxtiles e de pel, así como de calzado e marroquinaría, en pequenas, medianas e grandes empresas, xa sexa por conta allea ou por conta propia, desenvolvendo funcións de xestión da produción e para a industrialización da confección.

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

Encargado/a de oficina técnica.

Técnico/a en confección industrial.

Técnico/a en fabricación de artigos de pel e coiro.

Técnico/a en control de calidade de confección.

Técnico/a en control de calidade en industrias de pel e coiro.

Técnico/a de organización.

Xefe/a de fabricación.

Sendo unha realidade na nosa contorna, despois da forte crise sufrida polo sector, ( globalización, externalización da produción), volta a ser un referente, no país, se ben non en produción si nas creacións, e no patronaxe.

**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 (%)	Resultados de aprendizaxe					Resultados de aprendizaxe					
					MP0277_12					MP0277_22					
					RA 1	RA 2	RA 3	RA 4	RA 5	RA 1	RA 2	RA 3	RA 4	RA 5	
1	INTRODUCCIÓN AS TÉCNICAS DE CONFECCIÓN.	O coñecemento da maquinaria, técnicas básicas e desenrolo de procesos básicos na confección de pezas.	18	5	X	X	X								
2	O CORTE DE PEZAS INFERIORES: A SAIA.	O proceso de corte de saias e compoñentes relacionados	15	5	X										
3	A CONFECCIÓN DE PEZAS INFERIORES: A SAIA.	O proceso de confección e acabamentos de saias e elementos relacionados	33	15		X	X	X	X						
4	O CORTE DE PEZAS INFERIORES: O PANTALÓN.	O proceso de corte de pantalóns e elementos relacionados	12	10	X										
5	A CONFECCIÓN DE PEZAS INFERIORES: O PANTALÓN	O proceso de confección e acabamentos de pantalóns e elementos relacionados	36	20		X	X	X	X						
6	O CORTE DE PEZAS DE CORPO: CAMISA OU SIMILAR	o proceso de corte de pezas de corpo e os seus elementos	12	10	X										
7	A CONFECCIÓN DE PEZAS DE CORPO: CAMISA OU SIMILAR	o proceso de confección e acabamentos de pezas de corpo e os seus elementos	31	20		X	X	X	X						
8	TÉCNICAS DE CONFECCIÓN DOS ARTIGOS EN PEL	Nesta unidade, o alumnado adquirirá as destrezas técnicas para o corte e confección en pel	30	15						X	X	X	X	X	
Total: 187															

**4. Por cada unidade didáctica**
**4.1.a) Identificación da unidade didáctica**

N.º	Título da UD	Duración
1	INTRODUCCIÓN AS TÉCNICAS DE CONFECCIÓN.	18

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Corta materias téxtiles, para o que identifica os parámetros de control, e xustifica os equipamentos e os útiles empregados.	NO

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara maquinaria e equipamentos para o proceso de confección, para o que identifica os parámetros de control, e xustifica os recursos seleccionados.	NO
RA3 - Ensambla materias téxtiles tendo en conta a relación entre a información do proceso e as operacións, para a súa execución e o seu control.	NO

**4.1.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica**

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Coñecer os equipos, ferramentas e procesos cos que acadar os resultados de aprendizaxe deste módulo	1	O taller téxtil: normas de seguridade, equipos, ferramentas e procesos	3,0
2.1 Controlar os parámetros fundamentais das máquinas de corte, ensamblaxe e acabamentos para o seu manexo.	2	As máquinas de corte, ensamblaxe e acabamentos	6,0
3.1 Realizar mostras das costuras fundamentais e ou ensamblar artigos sinxelos.	3	As costuras fundamentais no ensamblaxe de artigos de textil	9,0
<b>TOTAL</b>			<b>18</b>

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

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA1.5 Cumpríronse as normas de seguridade.			0
<b>CA1.5.1 Cumpríronse as normas de seguridade no lugar de traballo</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.1 - No manexo das máquinas durante a elaboración de mostras</li> </ul>	S	15
CA2.1 Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto que cumpra transformar.	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.1 - sobre o proceso de confección de mostras e artigos sinxelos</li> </ul>	N	3
CA2.2 Tivéronse en conta as características dos materiais e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas.			0
<b>CA2.2.1 Tivéronse en conta as características dos materiais e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas na elaboración de mostras ou artigos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.2 - Na preparación da maquinaria</li> </ul>	S	20
CA2.3 Comprobouse o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade dos equipamentos.			0
<b>CA2.3.1 Comprobouse o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade dos equipamentos do taller</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.2 - o uso de máquinas e ferramentas</li> </ul>	S	25
CA2.4 Organizouse o posto de traballo, incidindo na ergonomía e na seguridade.			0

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exigibles	Peso cualificación (%)
CA2.4.1 Organizouse o posto de traballo, incidindo na ergonomía e na seguridade durante a elaboración de mostras e ou artigos sinxelos	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.3 - desempeño das actividades realizadas</li> </ul>	N	2
CA3.3 Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica.			0
CA3.3.1 Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica nas mostras realizadas	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.3 - mostras de costuras e artigos sinxelos</li> </ul>	S	35
<b>TOTAL</b>			<b>100</b>

#### 4.1.e) Contidos

Contidos
Características dos equipamentos e dos útiles para o corte de materias téxtiles.
Elementos operadores das máquinas de corte.
Estendido de tecidos para o corte: parámetros que se deben controlar.
Sistemas de seguridade das máquinas e os utensilios de corte.
Proceso de corte en materias téxtiles.
Máquinas de confección para artigos téxtiles.
Órganos operadores das máquinas de confección téxtil. Condicións de axuste.
Comprobación dos sistemas de seguridade das máquinas de confección téxtil.
Manual de uso e instrucións das máquinas.
Organización do posto de traballo: ergonomía e seguridade.
Preparación de equipamentos e materiais específicos para o proceso de confección.
Parámetros de calidade na unión de tecidos.
Control de calidade do proceso.
Sistemas de seguridade no posto de traballo.
Interpretación de fichas técnicas.

**ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Contidos
Sistemas de ensamblaxe de tecidos.
Tipos de puntadas e costuras: normalización e representación gráfica.

**4.1.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
O taller téxtil: normas de seguridade, equipos, ferramentas e procesos - Nesta primeira actividade faise unha presentación do traballo nun taller textil	<ul style="list-style-type: none"> <li>Explicación do funcionamento das máquinas de coser industrial (plana e OW) dos seus órganos, sistemas de seguridade, axustes e instrucións.</li> <li>- Demostración de cómo se enfia a máquina e se controlan os elementos das máquinas para facer liñas de puntadas paralelas tanto rectas como en curva.</li> <li>Explicación e demostración do proceso de corte: sistemas de estendido, marcaxe, funcionamento das máquinas de corte e os seus sistemas de seguridade.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Realización en tecido de liñas de puntadas (paralelas a un cm, curvas) ata que o alumno domine a velocidade da máquina e o control do tecido.</li> <li>- Enfiado das máquinas (plana e overlock) e devanado das canillas caso da primeira.</li> <li>Realización do corte de pezas sinxelas coas que facer as mostras de puntadas e algunha peza sinxela como un pequeno estuche ou similar, aplicando as normas de seguridade, e a información proporcionada pola docente.</li> <li>Responder a un cuestionario sobre os sistemas de seguridade, axuste e instrucións para o funcionamento das máquinas industriais e os seus órganos operadores.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tecidos cortados e confeccionados con diversas liñas de puntadas (paralelas, espirais etc) ow 504</li> <li>Estuche, funda de ropa, mandil ou similar, cortado e confeccionado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Máquinas de coser: plana e overlock; de corte: cuchilla circular, vertical e de cinta. Tesoiras para tecido, papel e modistería. papel, tecidos, fíos, accesorios das máquinas e apuntamentos</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.2 - Na preparación da maquinaria</li> <li>LC.3 - mostras de costuras e artigos sinxelos</li> <li>TO.1 - No manexo das máquinas durante a elaboración de mostras</li> <li>TO.3 - desempeño das actividades realizadas</li> </ul>	3,0
As máquinas de corte, ensamblaxe e acabamentos - O alumnado aprenderá o manexo destes equipos	<ul style="list-style-type: none"> <li>Explicación teórico-práctica dos parámetros que se deben ter en conta para o uso e funcionamento correcto de máquinas e</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Proceder o enhebrado das máquinas de ensamblaxe: planas e overlock, control da tensión dos fíos, lonxitude de puntadas e control de</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pezas de tecido para facer o mostrario de costuras fundamentais e unha bolsa ou similar.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Máquinas de corte, tecidos da aula, papel, tesoiras, etc</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.1 - sobre o proceso de confección de mostras e artigos sinxelos</li> <li>TO.1 - No manexo das máquinas durante a elaboración de mostras</li> </ul>	6,0

**ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
	ferramentas.	velocidade para realizar costuras sinxelas, gardando as condicións de seguridade <ul style="list-style-type: none"> <li>• Proceder o uso das máquinas de corte para obter pezas sinxelas coas que elaborar o mostrario de costuras e algunha peza de ensamblaxe sinxelo, mantendo sempre as condicións de seguridade requiridas.</li> </ul>			<ul style="list-style-type: none"> <li>• TO.2 - o uso de máquinas e ferramentas</li> </ul>	
As costuras fundamentais no ensamblaxe de artigos de textil - Elaboración de diferentes costuras e artigos sinxelos	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Explicación teórico-práctica da:                             <ul style="list-style-type: none"> <li>- codificación normalizada de puntadas e costuras e a súa representación gráfica,</li> <li>- representación das puntadas e as costuras (códigos e gráficos).</li> <li>- realización das costuras fundamentais,</li> <li>- ficha técnica de: corte e de confección (preparación, ensamblaxe e acabamentos).</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Apuntamentos</li> <li>• Mostrario coas costuras fundamentais</li> <li>• Ensamblaje dunha peza sinxela</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mostrario de costuras fundamentais.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Os disponibles no centro educativo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• LC.1 - sobre o proceso de confección de mostras e artigos sinxelos</li> <li>• TO.1 - No manexo das máquinas durante a elaboración de mostras</li> <li>• TO.2 - o uso de máquinas e ferramentas</li> </ul>	9,0
<b>TOTAL</b>						<b>18,0</b>

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

N.º	Título da UD	Duración
2	O CORTE DE PEZAS INFERIORES: A SAIA.	15

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Corta materias téxtiles, para o que identifica os parámetros de control, e xustifica os equipamentos e os útiles empregados.	NO



**4.2.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica**

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Realizar o proceso de corte de diversos elementos de saias empregando as máquinas e/ou ferramentas axeitadas e cumprindo coas normas de seguridade.	1	O CORTE DE ELEMENTOS DAS SAIAS.	9,0
2.1 Realizar o proceso de corte de materias téxtiles ( marcada, estendido, preparación das pezas cortadas e control da calidade) tendo en conta a ficha técnica e cumprindo coas normas de seguridade.	2	O CORTE DE SAIAS	6,0
<b>TOTAL</b>			<b>15</b>

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

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA1.1 Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto para transformar.			0
<b>CA1.1.1 Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica da saia para transformar</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.1 - Relación de pezas cortadas: compoñentes e saia completa</li> </ul>	S	25
CA1.2 Tivéronse en conta as características do material no axuste de parámetros de control.			0
<b>CA1.2.1 Tivéronse en conta as características do material da saia no axuste de parámetros de control</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.1 - Sobre o proceso de corte</li> </ul>	N	2
CA1.3 Realizouse a marcaxe segundo indicacións técnicas.			0
<b>CA1.3.1 Realizouse a marcaxe da saia segundo indicacións técnicas.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.2 - Sobre a marcada</li> </ul>	S	25
CA1.4 Procedeuse ao estendido do tecido.			0
<b>CA1.4.1 Procedeuse ao estendido do tecido da saia</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.3 - o estendido do tecido</li> </ul>	S	20
CA1.5 Cumpríronse as normas de seguridade.			0
<b>CA1.5.2 Cumpríronse as normas de seguridade no proceso de corte da saia</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.4 - o proceso de corte da saia e das mostras de compoñentes</li> </ul>	S	5
CA1.6 Controlouse a calidade do proceso realizado.			0

**ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Cráterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA1.6.1 Controlouse a calidade do proceso de corte da saia realizado.	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.2 - sobre o estendido, marcada e pezas cortadas.</li> </ul>	N	20
CA1.7 Preparáronse as pezas cortadas para a súa entrada ao proceso de ensamblaxe.			0
CA1.7.1 Preparáronse as pezas cortadas da saia para a súa entrada ao proceso de ensamblaxe.	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.3 - sobre o paquete de pezas preparadas para a confección</li> </ul>	N	3
<b>TOTAL</b>			<b>100</b>

**4.2.e) Contidos**

Contidos
<p>Procesos de corte. Especificacións técnicas do produto para transformar.</p> <p>Control de calidade no corte de materiais.</p> <p>Documento técnico de corte.</p> <p>Preparación para a confección. Agrupación de pezas por talles e modelos.</p> <p>Identificación, etiquetaxe e empaquetaxe das pezas cortadas.</p> <p>Características dos equipamentos e dos útiles para o corte de materias téxtiles.</p> <p>Sistemas de corte.</p> <p>Elementos operadores das máquinas de corte.</p> <p>Ordes de corte.</p> <p>Estendido de tecidos para o corte: parámetros que se deben controlar.</p> <p>Marcaxe: cálculo de rendementos. Sistemas de marcaxe.</p> <p>Sistemas de seguridade das máquinas e os utensilios de corte.</p> <p>Proceso de corte en materias téxtiles.</p>

**4.2.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
O CORTE DE ELEMENTOS DAS SAIAS. - Realizar o corte de elementos das saias: dianteiros con pinzas, petos de plastrón ou pretinas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Explicación da orde e o proceso de corte, así como dos elementos e normas de seguridade a ter en conta no proceso.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Realización do corte das partes de prendas propostas: estendido, marcada e corte s, aplicando todos os coñecementos de dito proceso e a normativa de seguridade.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Partes de prendas cortadas en tecido, e outros materiais si fose necesario.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tecidos e outros materiais que se consideren adecuados; equipamento do taller de corte: máquinas, ferramentas, mesas, etc.</li> </ul>		9,0
O CORTE DE SAIAS - Realizar a marcada e o corte dun modelo de saia con todos os seus compoñentes	<ul style="list-style-type: none"> <li>Entrega da orde e o material para o proceso de corte. Recordatorio da secuencia de pasos a seguir para completar o proceso de corte do modelo completo e a súa preparación para pasar o proceso de confección. Monitorización do traballo do alumnado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Proceso completo de corte de falda ou faldas a realizar, aplicando todas as fases do proceso e gardando as normas de seguridade.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Falda, ou faldas, cortada e preparada con todos os accesorios e fornituras necesarias para pasar directamente ao proceso de confección.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tecidos ou outros materiais adecuados para a elaboración deste produto. O equipo de corte do taller de corte.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.1 - Relación de pezas cortadas: compoñentes e saia completa</li> <li>LC.2 - sobre o estendido, marcada e pezas cortadas.</li> <li>LC.3 - sobre o paquete de pezas preparadas para a confección</li> <li>TO.1 - Sobre o proceso de corte</li> <li>TO.2 - Sobre a marcada</li> <li>TO.3 - o estendido do tecido</li> <li>TO.4 - o proceso de corte da saia e das mostras de compoñentes</li> </ul>	6,0
<b>TOTAL</b>						<b>15,0</b>

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

N.º	Título da UD	Duración
3	A CONFECCIÓN DE PEZAS INFERIORES: A SAIA.	33

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara maquinaria e equipamentos para o proceso de confección, para o que identifica os parámetros de control, e xustifica os recursos seleccionados.	NO
RA3 - Ensambla materias téxtiles tendo en conta a relación entre a información do proceso e as operacións, para a súa execución e o seu control.	NO
RA4 - Realiza operacións de acabamento de artigos de téxtil, tendo en conta a relación da información do proceso coas operacións, para a súa execución e o seu control.	NO
RA5 - Prepara artigos téxtiles para a súa almacenaxe e a súa expedición, tendo en conta a relación dos protocolos de manipulación e identificación coa normativa de etiquetaxe.	NO

**4.3.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica**

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Montar elementos característicos das saias empregando as técnicas e costuras idóneas tanto a máquina como manualmente.	1	A CONFECCIÓN DE ELEMENTOS DE SAIAS.	12,0
2.1 Preparar e ensamblar un modelo de saia seguindo os parámetros recollidos na ficha técnica do modelo e cumprindo as normas de seguridade do taller.	2	A MONTAXE DUN MODELO DE SAIA	15,0
3.1 Acabar a saia empregando as técnicas de pasada a ferro, colocación de fornituras e remate de baixos que se especifican na súa lista de fases .	3	O ACABAMENTO DAS SAIAS	6,0
<b>TOTAL</b>			<b>33</b>

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

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA2.1 Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto que cumpra transformar.			0
<b>CA2.1.1 Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica da saia.</b>	• LC.1 - produto final	S	5
CA2.2 Tivéronse en conta as características dos materiais e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas.			0
<b>CA2.2.2 Tivéronse en conta as características dos materiais da saia e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas.</b>	• LC.2 - costuras	S	5
CA3.1 Identificáronse as partes do artigo que se pretenda confeccionar.			0

**ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Cráterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA3.1.1 Identifícaronse as partes da saia que se pretenda confeccionar.	• LC.3 - produto final	S	5
CA3.2 Tívoise en conta a forma e as dimensións das pezas para o óptimo desenvolvemento do proceso de cosido.			0
CA3.2.1 Tívoise en conta a forma e as dimensións das pezas da saia para o óptimo desenvolvemento do proceso de cosido.	• LC.4 - produto final	S	5
CA3.3 Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica.			0
CA3.3.2 Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica da saia	• LC.5 - costuras	S	10
CA3.4 Cúmpriñense as normas de seguridade.	• TO.1 - proceso de confección	S	5
CA3.5 Aplicáronse as fornitureas correspondentes segundo deseño do artigo.			0
CA3.5.1 Aplicáronse as fornitureas correspondentes segundo deseño da saia	• LC.6 - produto final	S	10
CA3.6 Realízouse o control de calidade do artigo resultante do proceso de confección.			0
CA3.6.1 Realízouse o control de calidade do artigo resultante do proceso de confección da saia	• PE.1 - produto final	N	3
CA4.1 Identifícouse a información técnica do proceso.			0
CA4.1.1 Identifícouse a información técnica do proceso de acabado da saia	• PE.2 - información técnica	N	3
CA4.2 Preparáronse os equipamentos e os útiles necesarios para o proceso de pasada do ferro.			0
CA4.2.1 Preparáronse os equipamentos e os útiles necesarios para o proceso de pasada do ferro da saia.	• TO.2 - desempeño	N	2
CA4.3 Adecouse o equipamento ás características do material ao que cumpra pasarlle o ferro.	• TO.3 - os equipos de traballo	S	5
CA4.4 Comprobase o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade instalados.	• LC.7 - os equipos de traballo	S	5
CA4.5 Axustáronse os parámetros de control do proceso especificados (temperatura, presión e tempo).	• TO.4 - proceso de pasada a ferro	S	5
CA4.6 Realízouse o control de calidade do proceso terminado.	• LC.8 - produto final	S	5

**ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exigibles	Peso cualificación (%)
CA5.1 Identifícanse as etiquetas de composición de materiais.	• PE.3 - produto final	N	2
CA5.2 Identifícanse as etiquetas de manipulación e conservación do produto terminado.	• PE.4 - produto final	N	2
CA5.3 Fixáronse as etiquetas correspondentes ao artigo terminado.			0
<b>CA5.3.1 Fixáronse as etiquetas correspondentes a saia terminada.</b>	• LC.9 - produto final	N	3
CA5.4 Realizouse o control de calidade final.	• TO.5 - produto final	S	10
CA5.5 Procedeuse ao embolsamento manual ou mecánico do artigo téxtil.	• TO.6 - produto final	S	10
<b>TOTAL</b>			<b>100</b>

**4.3.e) Contidos**

Contidos
<p>Máquinas de confección para artigos téxtiles.</p> <p>Órganos operadores das máquinas de confección téxtil. Condicións de axuste.</p> <p>Comprobación dos sistemas de seguridade das máquinas de confección téxtil.</p> <p>Manual de uso e instrucións das máquinas.</p> <p>Organización do posto de traballo: ergonomía e seguridade.</p> <p>Preparación de equipamentos e materiais específicos para o proceso de confección.</p> <p>0Parámetros de calidade na unión de tecidos.</p> <p>Control de calidade do proceso.</p> <p>Sistemas de seguridade no posto de traballo.</p> <p>Interpretación de fichas técnicas.</p> <p>Sistemas de ensamblaxe de tecidos.</p>

## Contidos

Tipos de puntadas e costuras: normalización e representación gráfica.

Preparación e posicionamento de materiais.

Concordancia entre materia téxtil, agulla e fio.

Equipamentos e materiais específicos utilizados no proceso.

Fornituras: colocación.

Equipamentos de pasada do ferro a artigos téxtiles.

Axuste dos órganos operadores das máquinas de acabamentos.

Axustes de máquinas e equipamentos en relación á anatomía do persoal operario.

Sistemas de seguridade dos ferros de pasar industriais.

Axuste dos parámetros do proceso de pasada do ferro. Interpretación de fichas técnicas.

Comportamento dos materiais e propiedades que se deben conferir.

Técnicas de acabamento.

Control de calidade dos acabamentos das pezas. Terminación do proceso.

Control do produto acabado: revisión do artigo antes de etiquetar.

Etiquetas de composición.

Etiquetas de manipulación e conservación.

Colocación de etiquetas: revisión e control de calidade.

Criterios de presentación comercial: técnica estética e comercial.

Tipos e métodos de presentación de pezas e artigos: embolsamento de pezas téxtiles e pregamento de pezas de camisaría (cabaleiro).

Seguridade no manexo de equipamentos e máquinas, disolucións e aparellos.

Control de calidade final.

**4.3.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
A CONFECCIÓN DE ELEMENTOS DE SAIAS. - Confección de partes dunha saia: colocación de pretina, vista e cremalleira.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Explicación teórico-práctica das técnicas para confeccionar as distintas partes propostas (colocación de cremalleiras, cinturillas, bolsillos, aberturas, etc) .</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Levar a cabo a confección das partes de prenda propostas seguindo a lista de fases entregada e co axuste correcto das máquinas empregadas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mostrario de compoñentes de prendas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Máquinas necesarias no proceso da confección e acabado. Prendas cortadas e as fornituras necesarias para levar a cabo a actividade.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.1 - produto final</li> <li>LC.3 - produto final</li> <li>LC.4 - produto final</li> <li>LC.5 - costuras</li> <li>LC.6 - produto final</li> <li>TO.1 - proceso de confección</li> </ul>	12,0
A MONTAXE DUN MODELO DE SAIA - Preparación e ensamblaxe dun modelo de saia completo con petos, cremalleiras, pretinas, etc.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Explicación teórico-práctica do proceso de confección da saia (preparación, montaxe e acabado) que se recolle na ficha técnica entregada.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Realización completa da prenda proposta seguindo todas as fases da ficha técnica entregada e mantendo as condicións de seguridade no uso dos equipamentos.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Falda confeccionada e colgada nunha percha.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Máquinas planas, overlock e ferro. Ordenador e pantalla para proxectar o material teórico. Prendas cortadas e empacquetadas ademais de todos os materiais auxiliares e fornituras precisas para o proceso de confección e acabado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.1 - produto final</li> <li>LC.2 - costuras</li> <li>LC.3 - produto final</li> <li>LC.4 - produto final</li> <li>LC.5 - costuras</li> <li>LC.6 - produto final</li> <li>TO.1 - proceso de confección</li> </ul>	15,0
O ACABAMENTO DAS SAIAS	<ul style="list-style-type: none"> <li>Explicación das fases do proceso de acabado das saias así como as diferentes fichas técnicas do artigo a realizar .</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Levar a cabo o proceso de acabado da saia de acordo ao sinalado na lista de fases.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Diferentes artigos (bolsas, complementos, etc)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Os disponibles no centro educativo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.1 - produto final</li> <li>LC.2 - costuras</li> </ul>	6,0



**ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> <li>• LC.6 - produto final</li> <li>• LC.7 - os equipos de traballo</li> <li>• LC.8 - produto final</li> <li>• LC.9 - produto final</li> <li>• PE.1 - produto final</li> <li>• PE.2 - información técnica</li> <li>• PE.3 - produto final</li> <li>• PE.4 - produto final</li> <li>• TO.1 - proceso de confección</li> <li>• TO.2 - desempeño</li> <li>• TO.3 - os equipos de traballo</li> <li>• TO.4 - proceso de pasada a ferro</li> <li>• TO.5 - produto final</li> <li>• TO.6 - produto final</li> </ul>	
<b>TOTAL</b>						<b>33,0</b>

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

N.º	Título da UD	Duración
4	O CORTE DE PEZAS INFERIORES: O PANTALÓN.	12

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Corta materias téxtils, para o que identifica os parámetros de control, e xustifica os equipamentos e os útiles empregados.	NO

**4.4.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica**

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Realizar o proceso de corte dos diversos elementos dos pantalóns empregando as máquinas e/ou ferramentas axeitadas e cumprindo coas normas de seguridade.	1	O CORTE DE ELEMENTOS DOS PANTALÓNS	6,0
2.1 Realizar o proceso de corte dun modelo de pantalón tendo en conta a ficha técnica e cumprindo coas normas de seguridade.	2	O CORTE DUN PANTALÓN	6,0
<b>TOTAL</b>			<b>12</b>

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

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA1.1 Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto para transformar.			0
CA1.1.2 Tivéronse en contas as especificacións da ficha técnica do pantalón para transformar	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.1 - relación de pezas cortadas</li> </ul>	S	25
CA1.2 Tivéronse en conta as características do material no axuste de parámetros de control.			0
CA1.2.2 Tivéronse en contas as características do material do pantalón no axuste de parámetros de control	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.1 - proceso de corte</li> </ul>	N	2
CA1.3 Realizouse a marcaxe segundo indicacións técnicas.			0
CA1.3.2 Realizouse a marcaxe do pantalón segundo indicacións técnicas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.2 - a marcada</li> </ul>	S	25

**ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exigibles	Peso cualificación (%)
CA1.4 Procedeuse ao estendido do tecido.			0
CA1.4.2 Procedeuse ao estendido do tecido do pantalón	• TO.3 - estendido	S	20
CA1.5 Cumpríronse as normas de seguridade.			0
CA1.5.3 Cumpríronse as normas de seguridade no proceso de corte do pantalón	• TO.4 - proceso de corte	S	5
CA1.6 Controlouse a calidade do proceso realizado.			0
CA1.6.2 Controlouse a calidade do proceso de corte do pantalón realizado.	• LC.2 - proceso de corte	S	20
CA1.7 Preparáronse as pezas cortadas para a súa entrada ao proceso de ensamblaxe.			0
CA1.7.2 Preparáronse as pezas cortadas do pantalón para a súa entrada ao proceso de ensamblaxe.	• TO.5 - proceso de etiquetado e empaquetado	N	3
<b>TOTAL</b>			<b>100</b>

**4.4.e) Contidos**

Contidos
Procesos de corte. Especificacións técnicas do produto para transformar. Control de calidade no corte de materiais. Documento técnico de corte. Preparación para a confección. Agrupación de pezas por talles e modelos. Identificación, etiquetaxe e empaquetaxe das pezas cortadas. Ordes de corte. Estendido de tecidos para o corte: parámetros que se deben controlar. Marcaxe: cálculo de rendementos. Sistemas de marcaxe. Sistemas de seguridade das máquinas e os utensilios de corte.

Contidos
Proceso de corte en materias téxtiles.

**4.4.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
O CORTE DE ELEMENTOS DOS PANTALÓNS - Realizar o corte de elementos dos pantalóns	<ul style="list-style-type: none"> <li>Explicación e entrega de documentación e material para o proceso de corte dos distintos elementos propostos</li> <li>Recordatorio dos pasos para realizar o proceso de corte completo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Realización do estendido, marcada e corte das partes de prendas propostas, aplicando todos os coñecementos de dito proceso.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Partes de prendas cortadas en tecido, e outros materiais si fose necesario.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dotación de maquinaria e ferramentas do taller de corte ademais dos tecidos, patróns e plantillas correspondentes.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.2 - proceso de corte</li> <li>TO.2 - a marcada</li> <li>TO.3 - estendido</li> <li>TO.4 - proceso de corte</li> <li>TO.5 - proceso de etiquetado e empaketado</li> </ul>	6,0
O CORTE DUN PANTALÓN - Realizar a marcada e o corte dun modelo de pantalón con todos os seus compoñentes	<ul style="list-style-type: none"> <li>Entrega da documentación/material necesario e recordatorio dos pasos a seguir para realizar o proceso de corte segundo o proposto nesta actividade</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Realización do proceso completo do corte do modelo de pantalón proposto na ficha técnica entregada e cumprindo coas normas de seguridade.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>paquete con todas as pezas do pantalón cortadas, etiquetadas e revisadas para proceder á confección polo que se incluírán os accesorios e fornitureas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Equipos e ferramentas do taller de corte así como todos os tecidos e materiais auxiliares correspondentes.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.1 - relación de pezas cortadas</li> <li>LC.2 - proceso de corte</li> <li>TO.1 - proceso de corte</li> <li>TO.2 - a marcada</li> <li>TO.3 - estendido</li> <li>TO.4 - proceso de corte</li> <li>TO.5 - proceso de etiquetado e empaketado</li> </ul>	6,0

<b>TOTAL</b>	<b>12,0</b>
--------------	-------------

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

N.º	Título da UD	Duración
5	A CONFECCIÓN DE PEZAS INFERIORES: O PANTALÓN	36

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara maquinaria e equipamentos para o proceso de confección, para o que identifica os parámetros de control, e xustifica os recursos seleccionados.	NO
RA3 - Ensambla materias téxtiles tendo en conta a relación entre a información do proceso e as operacións, para a súa execución e o seu control.	NO
RA4 - Realiza operacións de acabamento de artigos de téxtil, tendo en conta a relación da información do proceso coas operacións, para a súa execución e o seu control.	NO
RA5 - Prepara artigos téxtiles para a súa almacenaxe e a súa expedición, tendo en conta a relación dos protocolos de manipulación e identificación coa normativa de etiquetaxe.	NO

**4.5.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica**

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Confeccionar diferentes partes do pantalón e as súas variantes	1	Confección de elementos característicos do pantalón.	18,0
2.1 Confeccionar un modelo de pantalón e a súa lista de fases mantendo as condicións de seguridade no lugar de traballo e no uso dos equipos.	2	Confección de pantalóns	18,0
<b>TOTAL</b>			<b>36</b>

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

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exigibles	Peso cualificación (%)
CA2.1 Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto que cumpra transformar.			0
CA2.1.2 Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do pantalón que cumpra transformar.	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.1 - produto final</li> </ul>	S	5
CA2.2 Tivéronse en conta as características dos materiais e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas.			0
CA2.2.3 Tivéronse en conta as características dos materiais do pantalón e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.2 - partes confeccionadas</li> </ul>	S	5
CA3.1 Identifícanse as partes do artigo que se pretenda confeccionar.			0
CA3.1.2 Identifícanse as partes do pantalón que se pretenda confeccionar.	<ul style="list-style-type: none"> <li>PE.1 - ficha técnica/lista de fases</li> </ul>	S	5
CA3.2 Tívoise en conta a forma e as dimensións das pezas para o óptimo desenvolvemento do proceso de cosido.			0
CA3.2.2 Tívoise en conta a forma e as dimensións das pezas do pantalón para o óptimo desenvolvemento do proceso de cosido.	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.3 - produto final</li> </ul>	S	5
CA3.3 Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica.			0
CA3.3.3 Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica do pantalón.	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.4 - puntadas e costuras</li> </ul>	S	10
CA3.4 Cumpríronse as normas de seguridade.	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.1 - proceso de confección</li> </ul>	S	5
CA3.5 Aplicáronse as fornituras correspondentes segundo deseño do artigo.			0
CA3.5.2 Aplicáronse as fornituras correspondentes segundo deseño do pantalón	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.5 - produto final</li> </ul>	S	5
CA3.6 Realízouse o control de calidade do artigo resultante do proceso de confección.			0
CA3.6.2 Realízouse o control de calidade do artigo resultante do proceso de confección do pantalón	<ul style="list-style-type: none"> <li>PE.2 - produto final</li> </ul>	N	3
CA4.1 Identifícase a información técnica do proceso.			0
CA4.1.2 Identifícase a información técnica do proceso de acabado do pantalón	<ul style="list-style-type: none"> <li>PE.3 - información técnica</li> </ul>	N	5

**ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exigibles	Peso cualificación (%)
CA4.2 Preparáronse os equipamentos e os útiles necesarios para o proceso de pasada do ferro.			0
CA4.2.2 Preparáronse os equipamentos e os útiles necesarios para o proceso de pasada do ferro do pantalón	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.2 - proceso de pasada a ferro</li> </ul>	N	3
CA4.3 Adecuouse o equipamento ás características do material ao que cumpra pasarlle o ferro.	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.3 - equipos de traballo</li> </ul>	S	5
CA4.4 Comprobouse o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade instalados.	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.6 - os equipos de traballo</li> </ul>	S	5
CA4.5 Axustáronse os parámetros de control do proceso especificados (temperatura, presión e tempo).	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.4 - proceso de pasada a ferro</li> </ul>	S	5
CA4.6 Realizouse o control de calidade do proceso terminado.	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.7 - produto final</li> </ul>	S	5
CA5.1 Identificáronse as etiquetas de composición de materiais.	<ul style="list-style-type: none"> <li>PE.4 - produto a confeccionado</li> </ul>	N	3
CA5.2 Identificáronse as etiquetas de manipulación e conservación do produto terminado.	<ul style="list-style-type: none"> <li>PE.5 - produto a confeccionado</li> </ul>	N	3
CA5.3 Fixáronse as etiquetas correspondentes ao artigo terminado.			0
CA5.3.2 Fixáronse as etiquetas correspondentes ao pantalón terminado.	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.8 - produto final</li> </ul>	N	3
CA5.4 Realizouse o control de calidade final.	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.5 - produto a confeccionado</li> </ul>	S	10
CA5.5 Procedeuse ao embolsamento manual ou mecánico do artigo téxtil.	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.6 - produto a confeccionado</li> </ul>	S	10
<b>TOTAL</b>			<b>100</b>

**4.5.e) Contidos**

Contidos
Máquinas de confección para artigos téxtiles. Órganos operadores das máquinas de confección téxtil. Condicións de axuste. Comprobación dos sistemas de seguridade das máquinas de confección téxtil. Manual de uso e instrucións das máquinas.

## Contidos

Organización do posto de traballo: ergonomía e seguridade.

Preparación de equipamentos e materiais específicos para o proceso de confección.

0Parámetros de calidade na unión de tecidos.

Control de calidade do proceso.

Sistemas de seguridade no posto de traballo.

Interpretación de fichas técnicas.

Sistemas de ensamblaxe de tecidos.

Tipos de puntadas e costuras: normalización e representación gráfica.

Preparación e posicionamento de materiais.

Concordancia entre materia téxtil, agulla e fio.

Equipamentos e materiais específicos utilizados no proceso.

Fornituras: colocación.

Equipamentos de pasada do ferro a artigos téxtiles.

Axuste dos órganos operadores das máquinas de acabamentos.

Axustes de máquinas e equipamentos en relación á anatomía do persoal operario.

Sistemas de seguridade dos ferros de pasar industriais.

Axuste dos parámetros do proceso de pasada do ferro. Interpretación de fichas técnicas.

Comportamento dos materiais e propiedades que se deben conferir.

Técnicas de acabado.

Control de calidade dos acabamentos das pezas. Terminación do proceso.

Control do produto acabado: revisión do artigo antes de etiquetar.

Etiquetas de composición.



Contidos
<p>Etiquetas de manipulación e conservación.</p> <p>Colocación de etiquetas: revisión e control de calidade.</p> <p>Criterios de presentación comercial: técnica estética e comercial.</p> <p>Tipos e métodos de presentación de pezas e artigos: embolsamento de pezas téxtiles e pregamento de pezas de camisaría (cabaleiro).</p> <p>Seguridade no manexo de equipamentos e máquinas, disolucións e aparellos.</p> <p>Control de calidade final.</p>

**4.5.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
<p>Confección de elementos característicos do pantalón. - Confección de diferentes partes dos pantalóns: bolsillos (redondo, inclinado, en costura, cerillero, etc ), braguetas, cinturas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Explicación das fases no proceso de confección dos diferentes partes de prenda para pantalón (bolsillos de cadera, redondo, vaquero, italiano, cerillero, braguetas, cinturas, etc).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Realización da confección do artigo proposto (diferentes bolsillos: de cadera, redondo, vaquero, italiano, cerillero, braguetas, cinturas etc) según a lista fase. Correcta preparación das máquinas utilizadas no proceso.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mostrario de elementos confeccionados para pezas de roupa: bolsillos (lateral, redondo ou vaqueiro, italiano/francés, cerillero), braguetas, cinturillas, etc.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Máquinas necesarias para levar a cabo o proceso da confección e acabado. Os paquetes de pezas cortadas así como os fíos, materiais auxiliares e fornitureas necesarias para realizar a actividade. A dotación de ordenador, cañón e pantalla da aula taller</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• LC.3 - produto final</li> <li>• LC.4 - puntadas e costuras</li> <li>• LC.5 - produto final</li> <li>• LC.6 - os equipos de traballo</li> <li>• PE.1 - ficha técnica/lista de fases</li> <li>• PE.2 - produto final</li> <li>• TO.1 - proceso de confección</li> <li>• TO.3 - equipos de traballo</li> <li>• TO.4 - proceso de pasada a ferro</li> </ul>	18,0

**ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
Confección de pantalóns - Fabricación dun modelo de pantalón con todos os seus avíos e acabamentos.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Explicación das fases no proceso de confección dos diferentes tipos de pantalón (de señora, de punto, vaquero, etc).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Confección e acabado de, a lo menos, o pantalón proposto na ficha técnica e cortado con anterioridade.</li> <li>Elaboración da lista de fases do modelo a realizar ('preparación, montaxe e acabado).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Un pantalón confeccionado e acabado de acordo á ficha técnica entregada.</li> <li>Lista de fases do proceso de preparación, montaxe e acabado do modelo de pantalón con todos os pasos e gráficos.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Máquinas necesarias no proceso da confección e acabado. Paquete de pezas cortadas, fíos, materiais auxiliares e as fornitureas necesarias para realizar a actividade.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.1 - produto final</li> <li>LC.2 - partes confeccionadas</li> <li>LC.3 - produto final</li> <li>LC.4 - puntadas e costuras</li> <li>LC.5 - produto final</li> <li>LC.6 - os equipos de traballo</li> <li>LC.7 - produto final</li> <li>LC.8 - produto final</li> <li>PE.1 - ficha técnica/lista de fases</li> <li>PE.2 - produto final</li> <li>PE.3 - información técnica</li> <li>PE.4 - produto a confeccionado</li> <li>PE.5 - produto a confeccionado</li> <li>TO.1 - proceso de confección</li> <li>TO.2 - proceso de pasada a ferro</li> <li>TO.3 - equipos de traballo</li> <li>TO.4 - proceso de pasada a ferro</li> </ul>	18,0

**ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.5 - produto a confeccionado</li> <li>TO.6 - produto a confeccionado</li> </ul>	
<b>TOTAL</b>						<b>36,0</b>

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

N.º	Título da UD	Duración
6	O CORTE DE PEZAS DE CORPO: CAMISA OU SIMILAR	12

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Corta materias téxtiles, para o que identifica os parámetros de control, e xustifica os equipamentos e os útiles empregados.	NO

**4.6.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica**

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Corta as materias téxtiles necesarias para a confección das partes de prendas superiores (aberturas manga, puños...) tendo en conta a ficha técnica e as características do material	1	CORTE DE PARTES PRENDAS SUPERIORES	6,0
2.1 Corta un modelo de camisa con canesú tendo en conta a ficha técnica, as características dos materiais (principal e auxiliar) e fai o control da calidade do proceso.	2	CORTE CAMISAS OU SIMILARES	6,0
<b>TOTAL</b>			<b>12</b>

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

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA1.1 Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto para transformar.			0
CA1.1.3 Tivéronse en contas as especificacións da ficha técnica da camisa ou similar para transformar	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.1 - relación de pezas cortadas</li> </ul>	S	20
CA1.2 Tivéronse en conta as características do material no axuste de parámetros de control.			0
CA1.2.3 Tivéronse en contas as características do material da camisa ou similar no axuste de parámetros de control	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.1 - proceso de corte</li> </ul>	N	1
CA1.3 Realizouse a marcaxe segundo indicacións técnicas.			0
CA1.3.3 Realizouse a marcaxe da camisa ou similar segundo indicacións técnicas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.2 - a marcada</li> </ul>	S	20
CA1.4 Procedeuse ao estendido do tecido.			0
CA1.4.3 Procedeuse ao estendido do tecido da camisa ou similar	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.3 - o estendido</li> </ul>	S	20
CA1.5 Cumpríronse as normas de seguridade.			0
CA1.5.4 Cumpríronse as normas de seguridade no proceso de corte da camisa ou similar	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.4 - proceso de corte</li> </ul>	S	4
CA1.6 Controlouse a calidade do proceso realizado.			0
CA1.6.3 Controlouse a calidade do proceso de corte da camisa ou similar realizado.	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.2 - pezas cortadas</li> </ul>	S	20
CA1.7 Preparáronse as pezas cortadas para a súa entrada ao proceso de ensamblaxe.			0
CA1.7.3 Preparáronse as pezas cortadas da camisa ou similar para a súa entrada ao proceso de ensamblaxe.	<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.5 - paquetes de compoñentes</li> </ul>	S	15
<b>TOTAL</b>			<b>100</b>

**4.6.e) Contidos**

Contidos
Procesos de corte. Especificacións técnicas do produto para transformar. Control de calidade no corte de materiais. Documento técnico de corte. Preparación para a confección. Agrupación de pezas por talles e modelos. Identificación, etiquetaxe e empaquetaxe das pezas cortadas. Ordes de corte. Estendido de tecidos para o corte: parámetros que se deben controlar. Marcaxe: cálculo de rendementos. Sistemas de marcaxe. Sistemas de seguridade das máquinas e os utensilios de corte. Proceso de corte en materias téxtiles.

**4.6.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
	Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	
CORTE DE PARTES PRENDAS SUPERIORES - Corte de partes características de prendas de corpo como a camisa ou similares.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Entrega de material para o proceso de corte. Recordatorio dos pasos para realizar o proceso de corte completo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Realización de estendido, marcada e corte de partes de prendas propostas (bolsillos de pecho, vistas, cuellos, tapetas, puños, etc), aplicando todos os coñecementos de dicho proceso.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Partes de prendas cortadas en tecido, e outros materiais si fose necesario.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dotación de máquinas, mesas e ferramentas do taller de corte. Tecidos e outros materiais necesarios para levar a cabo o proceso.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.1 - relación de pezas cortadas</li> <li>TO.1 - proceso de corte</li> <li>TO.4 - proceso de corte</li> </ul>	6,0
CORTE CAMISAS OU SIMILARES - Corte dun modelo de camisa de señora ou cabaleiro con todos os seus avíos.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Entrega de material para o proceso de corte. Recordatorio dos pasos necesarios para realizar o</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Realizar todo o proceso de corte e control de calidade do paquete co modelo cortado onde se incluírán</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Modelo cortado completo coas entretelas termofixadas e as fornituras correspondentes.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Equipos e ferramentas do taller de corte así como todos os tecidos e materiais auxiliares correspondentes para o corte e preparación do modelo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.1 - relación de pezas cortadas</li> </ul>	6,0

**ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
	proceso de corte completo.	materiais auxiliares e fornitureas para o seu envío á sección de corte.			<ul style="list-style-type: none"> <li>• LC.2 - pezas cortadas</li> <li>• TO.1 - proceso de corte</li> <li>• TO.2 - a marcada</li> <li>• TO.3 - o estandido</li> <li>• TO.4 - proceso de corte</li> <li>• TO.5 - paquetes de compoñentes</li> </ul>	
<b>TOTAL</b>						<b>12,0</b>

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

N.º	Título da UD	Duración
7	A CONFECCIÓN DE PEZAS DE CORPO: CAMISA OU SIMILAR	31

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara maquinaria e equipamentos para o proceso de confección, para o que identifica os parámetros de control, e xustifica os recursos seleccionados.	NO
RA3 - Ensambla materias téxtiles tendo en conta a relación entre a información do proceso e as operacións, para a súa execución e o seu control.	NO
RA4 - Realiza operacións de acabamento de artigos de téxtil, tendo en conta a relación da información do proceso coas operacións, para a súa execución e o seu control.	NO
RA5 - Prepara artigos téxtiles para a súa almacenaxe e a súa expedición, tendo en conta a relación dos protocolos de manipulación e identificación coa normativa de etiquetaxe.	NO

**4.7.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica**

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Realizar a montaxe de partes de prendas de camisería (aberturas de mangas, puños, colos, bolsillos, etc) seguindo a lista de fases.	1	Confección de diferentes partes de prenda de camisería	15,0
2.1 Realizar el montaxe basico dunha camisa ou vestido con canesu, baseandose na lista de fases, control calidad e acabados e etiquetados.	2	Confección dunha prenda de corpo: camisa ou similar	16,0
<b>TOTAL</b>			<b>31</b>

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

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA2.1 Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto que cumpra transformar.			0
CA2.1.3 Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica da camisa ou similar que cumpra transformar.	• LC.1 - produto final	S	5
CA2.2 Tivéronse en conta as características dos materiais e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas.			0
CA2.2.4 Tivéronse en conta as características dos materiais da camisa ou similar e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas.	• LC.2 - preparación da maquinaria	N	3
CA2.3 Comprobouse o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade dos equipamentos.			0
CA2.3.2 Comprobouse o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade dos equipamentos no ensamblaxe da camisa ou similar	• LC.3 - equipamento	S	5
CA2.4 Organizouse o posto de traballo, incidindo na ergonomía e na seguridade.			0
CA2.4.2 Organizouse o posto de traballo, no proceso de confección da camisa ou similar incidindo na ergonomía e na seguridade.	• TO.1 - proceso de confección	S	5
CA3.1 Identifícaronse as partes do artigo que se pretenda confeccionar.			0
CA3.1.3 Identifícaronse as partes da camisa ou similar que se pretenda confeccionar.	• PE.1 - ficha técnica	S	5
CA3.2 Tívoise en conta a forma e as dimensións das pezas para o óptimo desenvolvemento do proceso de cosido.			0

**ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Cráterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA3.2.3 Tívoise en conta a forma e as dimensións das pezas da camisa ou similar para o óptimo desenvolvemento do proceso de cosido.	• LC.4 - produto final	S	5
CA3.3 Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica.			0
CA3.3.4 Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica da camisa ou similar	• LC.5 - produto final	S	5
CA3.4 Cúmprirose as normas de seguridade.	• TO.2 - proceso de confección	S	5
CA3.5 Aplicáronse as fomituras correspondentes segundo deseño do artigo.			0
CA3.5.3 Aplicáronse as fomituras correspondentes segundo deseño da camisa ou similar	• LC.6 - produto final	S	5
CA3.6 Realízouse o control de calidade do artigo resultante do proceso de confección.			0
CA3.6.3 Realízouse o control de calidade do artigo resultante do proceso de confección da camisa ou similar	• PE.2 - produto final	S	5
CA4.1 Identifícouse a información técnica do proceso.			0
CA4.1.3 Identifícouse a información técnica do proceso de acabamento da camisa ou similar.	• PE.3 - ficha técnica	S	5
CA4.2 Preparáronse os equipamentos e os útiles necesarios para o proceso de pasada do ferro.			0
CA4.2.3 Preparáronse os equipamentos e os útiles necesarios para o proceso de pasada do ferro da camisa ou similar	• TO.3 - o proceso de pasada a ferro	N	2
CA4.3 Adecouse o equipamento ás características do material ao que cumpra pasarlle o ferro.	• TO.4 - o proceso de pasada a ferro	S	5
CA4.4 Comprobase o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade instalados.	• TO.5 - proceso de traballo	N	5
CA4.5 Axustáronse os parámetros de control do proceso especificados (temperatura, presión e tempo).	• TO.6 - as maquinas de pasar o ferro	S	5
CA4.6 Realízouse o control de calidade do proceso terminado.	• TO.7 - o produto acabado	S	5
CA5.1 Identifícanse as etiquetas de composición de materiais.	• LC.7 - o produto acabado	N	3
CA5.2 Identifícanse as etiquetas de manipulación e conservación do produto terminado.	• LC.8 - o produto acabado	S	5



**ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Cráterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA5.3 Fixáronse as etiquetas correspondentes ao artigo terminado.			0
CA5.3.3 Fixáronse as etiquetas correspondentes á camisa ou similar terminada.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• LC.9 - produto acabado</li> </ul>	S	5
CA5.4 Realizouse o control de calidade final.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• TO.8 - o produto acabado</li> </ul>	S	10
CA5.5 Procedeuse ao embolsamento manual ou mecánico do artigo téxtil.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• TO.9 - o produto acabado</li> </ul>	N	2
<b>TOTAL</b>			<b>100</b>

**4.7.e) Contidos**

Contidos
<p>Máquinas de confección para artigos téxtiles.</p> <p>Órganos operadores das máquinas de confección téxtil. Condicións de axuste.</p> <p>Comprobación dos sistemas de seguridade das máquinas de confección téxtil.</p> <p>Manual de uso e instrucións das máquinas.</p> <p>Organización do posto de traballo: ergonomía e seguridade.</p> <p>Preparación de equipamentos e materiais específicos para o proceso de confección.</p> <p>Parámetros de calidade na unión de tecidos.</p> <p>Control de calidade do proceso.</p> <p>Sistemas de seguridade no posto de traballo.</p> <p>Interpretación de fichas técnicas.</p> <p>Sistemas de ensamblaxe de tecidos.</p> <p>Tipos de puntadas e costuras: normalización e representación gráfica.</p> <p>Preparación e posicionamento de materiais.</p>

## Contidos

Concordancia entre materia téxtil, agulla e fio.

Métodos e tempos: óptimo desenvolvemento do proceso operativo.

Equipamentos e materiais específicos utilizados no proceso.

Fornituras: colocación.

Equipamentos de pasada do ferro a artigos téxtiles.

Axuste dos órganos operadores das máquinas de acabamentos.

Axustes de máquinas e equipamentos en relación á anatomía do persoal operario.

Sistemas de seguridade dos ferros de pasar industriais.

Axuste dos parámetros do proceso de pasada do ferro. Interpretación de fichas técnicas.

Comportamento dos materiais e propiedades que se deben conferir.

Técnicas de acabamento.

Control de calidade dos acabamentos das pezas. Terminación do proceso.

Control do produto acabado: revisión do artigo antes de etiquetar.

Etiquetas de composición.

Etiquetas de manipulación e conservación.

Colocación de etiquetas: revisión e control de calidade.

Criterios de presentación comercial: técnica estética e comercial.

Tipos e métodos de presentación de pezas e artigos: embolsamento de pezas téxtiles e pregamento de pezas de camisaría (cabaleiro).

Seguridade no manexo de equipamentos e máquinas, disolucións e aparellos.

Control de calidade final.

**ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**
**4.7.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
Confección de diferentes partes de prenda de camisería - Confección de elementos característicos de prenda de camisería	<ul style="list-style-type: none"> <li>Entrega de documentación e demostración práctica de como confeccionar os principais elementos das prenda de camisería (puños, cuellos, vistas, etc)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Elaborar partes de prenda de camisería seguindo a lista de fases</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mostrario de diferentes partes de prenda de camisería (puños, cuellos, vistas, etc)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Equipos e ferramentas do taller de confección; así como todos os tecidos, fíos, e fornitureas necesarias para a elaboración da peza proposta.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.1 - produto final</li> <li>LC.2 - preparación da maquinaria</li> <li>LC.3 - equipamento</li> <li>LC.4 - produto final</li> <li>LC.5 - produto final</li> <li>LC.6 - produto final</li> <li>PE.1 - ficha técnica</li> <li>PE.2 - produto final</li> <li>PE.3 - ficha técnica</li> <li>TO.1 - proceso de confección</li> <li>TO.2 - proceso de confección</li> <li>TO.3 - o proceso de pasada a ferro</li> <li>TO.4 - o proceso de pasada a ferro</li> <li>TO.5 - proceso de traballo</li> <li>TO.6 - as maquinas de pasar o ferro</li> </ul>	15,0

**ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> <li>TO.7 - o produto acabado</li> </ul>	
Confección dunha prenda de corpo: camisa ou similar - confeccionarase unha prenda de corpo que teña mangas e/ou colo., entre outros elementos	<ul style="list-style-type: none"> <li>Explicación das fases no proceso de confección, acabado da camisa, blusa o vestido con sus correspondientes fichas técnicas. .</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Realización dunha camisa blusa o vestido con o proceso de confección, acabado, etiquetado e embolsado y correspondientes fichas técnicas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Camisa, blusa ou vestido proposto perfectamente etiquetado e empaquetado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Equipos e ferramentas do taller de confección e acabamentos; así como todos os materiais necesarios: tecidos, fíos, fornituras, etiquetas, perchas, etc.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.1 - produto final</li> <li>LC.2 - preparación da maquinaria</li> <li>LC.3 - equipamento</li> <li>LC.4 - produto final</li> <li>LC.5 - produto final</li> <li>LC.6 - produto final</li> <li>LC.7 - o produto acabado</li> <li>LC.8 - o produto acabado</li> <li>LC.9 - produto acabado</li> <li>PE.1 - ficha técnica</li> <li>PE.2 - produto final</li> <li>PE.3 - ficha técnica</li> <li>TO.1 - proceso de confección</li> <li>TO.2 - proceso de confección</li> <li>TO.3 - o proceso de pasada a ferro</li> <li>TO.4 - o proceso de pasada a ferro</li> </ul>	16,0



ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> <li>• TO.5 - proceso de traballo</li> <li>• TO.6 - as maquinas de pasar o ferro</li> <li>• TO.7 - o produto acabado</li> <li>• TO.8 - o produto acabado</li> <li>• TO.9 - o produto acabado</li> </ul>	
<b>TOTAL</b>						<b>31,0</b>

4.8.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
8	TÉCNICAS DE CONFECCIÓN DOS ARTIGOS EN PEL	30

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Corta pel, para o que identifica os parámetros de control, e xustifica os equipamentos e os útiles empregados.	SI
RA2 - Prepara maquinaria e equipamentos para o proceso de confección, para o que identifica os parámetros de control, e xustifica os recursos seleccionados.	SI
RA3 - Ensambla pel, tendo en conta a relación entre a información do proceso e as operacións para a súa execución e o seu control.	SI
RA4 - Realiza operacións de acabamento de artigos de pel, tendo en conta a relación entre a información do proceso e as operacións para a súa execución e control.	SI
RA5 - Prepara artigos de pel para a súa almacenaxe e a súa expedición, tendo en conta a relación entre os protocolos de manipulación e identificación, e a normativa de etiquetaxe.	SI

**4.8.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica**

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Cortar artigos de pel seguindo as normas de corte para este tipo de material	1	Corte de artigos de pel de marroquinería e ou confección	9,0
2.1 Confeccionar artigos de pel aplicando técnicas de marroquinería e confección	2	A confección de artigos de pel	15,0
3.1 Realizar os acabamentos propios da piel e do tipo de produto que se realice con ela.	3	O acabado dos artigos de pel	6,0
<b>TOTAL</b>			<b>30</b>

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

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA1.1 Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto para transformar.	• LC.1 - sobre o produto a cortar	S	5
CA1.2 Tivéronse en conta as características do material no axuste de parámetros de control.	• TO.1 - sobre el producto a cortar	S	5
CA1.3 Realizouse a marcaxe segundo indicacións técnicas.	• TO.2 - sobre o proceso de corte	S	5
CA1.4 Procedeuse á preparación da pel.	• TO.3 - sobre os materiais	N	1
CA1.5 Cumpríronse as normas de seguridade.	• TO.4 - proceso de corte	S	3
CA1.6 Controlouse a calidade do proceso realizado.	• LC.2 - sobre o produto cortado	S	5
CA1.7 Preparáronse as pezas cortadas para a súa entrada ao proceso de ensamblaxe.	• TO.5 - sobre o produto cortado	S	5
CA2.1 Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto que cumpra transformar.	• TO.6 - sobre o produto	N	1
CA2.2 Tivéronse en conta as características dos materiais e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas.	• TO.7 - a maquinas e instrumentos de corte	S	5
CA2.3 Comprobouse o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade dos equipamentos.	• TO.8 - as maquinas e instrumentos de corte	S	5

**ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Cráterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exigibles	Peso cualificación (%)
CA2.4 Organizouse o posto de traballo, incidindo na ergonomía e na seguridade.	• TO.9 - posto de traballo	S	5
CA3.1 Identificáronse as partes do artigo que se pretenda confeccionar.	• LC.3 - información técnica	S	5
CA3.2 Tívoise en conta a forma e dimensións das pezas para o óptimo desenvolvemento do proceso de cosido.	• LC.4 - produto final	S	5
CA3.3 Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica.	• LC.5 - costuras	S	5
CA3.4 Cumpríronse as normas de seguridade.	• TO.10 - proceso de confección	S	3
CA3.5 Aplicáronse as fomituras correspondentes segundo o deseño do artigo.	• LC.6 - produto final	S	5
CA3.6 Realizouse o control de calidade do artigo resultante do proceso de confección.	• PE.1 - produto final	N	1
CA4.1 Identificouse a información técnica do proceso.	• PE.2 - ficha técnica	S	5
CA4.2 Preparáronse os equipamentos e os útiles necesarios para o proceso de pasada do ferro.	• TO.11 - desempeño do proceso	N	1
CA4.3 Adecuouse o equipamento ás características do material ao que cumpra pasarlle o ferro.	• TO.12 - equipos de traballo	S	5
CA4.4 Comprobouse o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade instalados.	• LC.7 - equipos de traballo	N	1
CA4.5 Axustáronse os parámetros de control do proceso especificados (temperatura, presión e tempo).	• TO.13 - proceso de pasada a ferro	S	5
CA4.6 Realizouse o control de calidade do proceso terminado.	• LC.8 - produto final	N	1
CA5.1 Identificáronse as etiquetas de composición de materiais.	• PE.3 - ficha técnica	S	2
CA5.2 Identificáronse as etiquetas de manipulación e conservación do produto terminado.	• PE.4 - ficha técnica	S	2
CA5.3 Fixáronse as etiquetas correspondentes ao artigo terminado.	• LC.9 - produto final	S	3
CA5.4 Realizouse o control de calidade final.	• PE.5 - produto final	S	5
CA5.5 Realizouse a embalaxe á man de pezas de pel.	• TO.14 - produto final	N	1

**TOTAL**
**100**
**4.8.e) Contidos**
**Contidos**

Procesos de corte. Especificacións técnicas do produto para transformar.

Control de calidade no corte de materiais.

Documento técnico de corte.

Preparación para a confección. Agrupación de pezas por talles e modelos.

Identificación, etiquetaxe e empaquetaxe das pezas cortadas.

Características dos equipamentos e os utensilios para o corte de pel.

Sistemas de corte.

Elementos operadores das diferentes máquinas de corte.

Ordes de corte.

Preparación de peles para o corte: parámetros que se deben controlar.

Marcaxe: cálculo de rendementos.

Sistemas de seguridade das máquinas e os utensilios de corte.

Proceso de corte en pel.

Máquinas de confección para artigos de pel.

Órganos operadores das máquinas de ensamblar pel: condicións de axuste.



## Contidos

Produtos para o selamento de materiais de pel e marroquinaría.

Comprobación dos sistemas de seguridade das máquinas de confección de pel.

Manual de uso e instrucións das máquinas e os produtos de selamento.

Organización do posto de traballo: ergonomía e seguridade.

Preparación de equipamentos e materiais específicos para o proceso de confección en pel.

0Parámetros de calidade na unión de peles.

Control de calidade do proceso.

Sistemas de seguridade no posto de traballo.

Interpretación de fichas técnicas.

Sistemas de ensamblaxe de peles cortadas.

Tipos de puntadas e costuras: normalización e representación gráfica.

Pegado ou selamento en pel: preparación e colocación de materiais.

Concordancia entre pel, agulla e fío.

Equipamentos e materiais específicos utilizados no proceso.

Fornituras: colocación.

Equipamentos de pasada do ferro a artigos de pel.

Axuste dos órganos operadores das máquinas de acabamentos.

Axustes de máquinas e equipamentos en relación á anatomía do persoal operario.

Sistemas de seguridade dos ferros de pasar industriais.

Axuste dos parámetros do proceso de pasada do ferro. Interpretación de fichas técnicas.

Comportamento dos materiais e propiedades que se deben conferir.

Técnicas de acabado.

Contidos
Control de calidade dos acabamentos das pezas. Terminación do proceso. Control do produto acabado: revisión do artigo antes de etiquetar. Etiquetas de composición. Etiquetas de manipulación e conservación. Colocación de etiquetas: revisión e control de calidade. Criterios de presentación comercial: técnica estética e comercial. Tipos e métodos de presentación de pezas e artigos. Embolsamento de pezas de pel. Seguridade no manexo de equipamentos e máquinas, disolucións e aparellos. Control de calidade final.

**4.8.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
Corte de artigos de pel de marroquinería e ou confección - Corte de artigos e/ou pezas en peles de marroquinería e confección.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Entrega de material para o proceso de corte. explicación e demostración do proceso de corte en pel.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Realización da marcada e corte en pel dos artigos propostos,</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Paquete coas pezas cortadas do artigo proposto, tanto as de pel como as de outros materiais auxiliares.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Equipos e ferramentas do taller de corte así como todos os materiais correspondentes, peles, entrañas, etc.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC.1 - sobre o produto a cortar</li> <li>LC.2 - sobre o produto cortado</li> <li>TO.1 - sobre el producto a cortar</li> <li>TO.2 - sobre o proceso de corte</li> <li>TO.3 - sobre os materiais</li> <li>TO.4 - proceso de corte</li> </ul>	9,0

**ANEXO XIII  
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> <li>• TO.5 - sobre o produto cortado</li> <li>• TO.6 - sobre o produto</li> <li>• TO.7 - a maquinas e instrumentos de corte</li> <li>• TO.8 - as maquinas e instrumentos de corte</li> <li>• TO.9 - posto de traballo</li> </ul>	
A confección de artigos de pel - Confección de artigos de pel mediante técnicas de marroquinería e confección	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Demostración práctica das técnicas de confección en pel tanto as manuais (cosido guarnicioneiro e encolado...) como as realizadas nas máquinas de dobre e triple arrastre.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reproducir as pezas propostas empregando as técnicas correspondentes de cosido, pegado, etc.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pezas de marroquinería e/ou confección</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maquinaria e ferramenta do taller de confección. Peles, fios e colas, disolventes, brochas, agullas de marroquineiro, etc.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• LC.3 - información técnica</li> <li>• LC.4 - produto final</li> <li>• LC.5 - costuras</li> <li>• LC.6 - produto final</li> <li>• PE.1 - produto final</li> <li>• TO.10 - proceso de confección</li> </ul>	15,0
O acabado dos artigos de pel - Acabar os artigos de pel coas técnicas adecuadas a cada tipo de material e peza.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Demostración práctica das técnicas de acabado en pel; pasada a ferro e pintado</li> <li>• Elaboración do acabado dos artigos elaborados en pel</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• artigos de marroquinería e ou confección en pel</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maquinas e ferramentas do taller de confección e ferramentas manuais para o traballo coa pel.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• LC.7 - equipos de traballo</li> <li>• LC.8 - produto final</li> <li>• LC.9 - produto final</li> <li>• PE.2 - ficha técnica</li> <li>• PE.3 - ficha técnica</li> <li>• PE.4 - ficha técnica</li> </ul>	6,0

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> <li>• PE.5 - produto final</li> <li>• TO.11 - desempeño do proceso</li> <li>• TO.12 - equipos de traballo</li> <li>• TO.13 - proceso de pasada a ferro</li> <li>• TO.14 - produto final</li> </ul>	
					<b>TOTAL</b>	<b>30,0</b>

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

Mínimos exigibles para alcanzar a avaliación positiva:

CA1.1 - Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto para transformar.

CA1.3 - Realizouse a marcaxe segundo indicacións técnicas.

CA1.4 - Procedeuse ao estendido do tecido.

CA1.5 - Cumpríronse as normas de seguridade.

CA1.6 - Controlouse a calidade do proceso realizado.

CA1.7 - Preparáronse as pezas cortadas para a súa entrada ao proceso de ensamblaxe.

CA 2.1 - Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto para transformar.

CA2.2 - Tivéronse en conta as características dos materiais e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas.

CA2.3 - Comprobase o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade dos equipamentos.

- CA3.1 - Identifícanse as partes do artigo que se pretenda confeccionar.
- CA3.2 - Tívoise en conta a forma a forma e as dimensións das pezas para o óptimo desenvolvemento do proceso de cosido.
- CA3.3 - Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica.
- CA3.4 - Cumpríronse as normas de seguridade.
- CA3.5 - Aplicáronse as fornituras correspondentes segundo deseño do artigo.
- CA3.6 - Realizouse o control de calidade do artigo resultante do proceso de confección.

- CA4.3 - Adecuouse o equipamento ás características do material ao que cumpra pasarlle o ferro.
- CA4.4 - Comprobouse o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade instalados.
- CA4.5 - Axustáronse os parámetros de control do proceso especificados (temperatura, presión e tempo).
- CA4.6 - Realizouse o control de calidade do proceso terminado.

- CA5.4 - Realizouse o control de calidade final.
- CA5.5 - Procedeuse ao embolsamento manual ou mecánico do artigo téxtil.

Criterios de cualificación: (1º 2º 3º TRIMESTRE):

UD1

PESO UD 18%

CRITERIOS AVALIACIÓN

- CA1.5.1 - Cumpríronse as normas de seguridade no lugar de traballo
- CA2.1 - Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto que cumpra transformar.
- CA2.2.1 - Tivéronse en conta as características dos materiais e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas na elaboración de mostras ou artigos
- CA2.3.1 - Comprobouse o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade dos equipamentos do taller.
- CA2.4.1 - Organizouse o posto de traballo, incidindo na ergonomía e na seguridade durante a elaboración de mostras e ou artigos sinxelos
- CA3.3.1 - Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica nas mostras realizadas

INSTRUMENTO DE AVALIACIÓN

Lista Cotexo: CA 2.1 CA2.2. CA 3.3.1 Peso % na UD-58%

Táboa Observación : CA 5.1.1 CA 2.3.1 CA 2.4.1 Peso % na UD- 42%

UD2

PESO UD 15%

#### CRITERIOS AVALIACIÓN

CA1.1.1 - Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica da saia para transformar

CA1.2.1 - Tivéronse en contas as características do material da saia no axuste de parámetros de control

CA1.3.1 - Realizouse a marcaxe da saia segundo indicacións técnicas

CA1.4.1 - Procedeuse ao estendido do tecido da saia

CA1.5.2 - Cumpríronse as normas de seguridade no proceso de corte da saia

CA1.6.1 - Controlouse a calidade do proceso de corte da saia realizado.

CA1.7.1 - Preparáronse as pezas cortadas da saia para a súa entrada ao proceso de ensamblaxe.

#### INSTRUMENTO DE AVALIACIÓN

Lista Cotexo: CA1.1.1 CA1.6.1 CA1.7.1 Peso % na UD- 48%

Táboa Observación : CA1.2.1 CA1.3.1 CA1.4.1 CA1.5.2 Peso % na UD- 52%

UD3

PESO UD 33%

#### CRITERIOS AVALIACIÓN

CA2.1.1 - Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica da saia.

CA2.2.2 - Tivéronse en conta as características dos materiais da saia e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas.

CA3.1.1 - Identificáronse as partes da saia que se pretenda confecciona

CA3.2.1 - Tívoise en conta a forma e as dimensións das pezas da saia para o óptimo desenvolvemento do proceso de cosido.

CA3.3.2 - Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica da saia

CA3.4 - Cumpríronse as normas de seguridade.

CA3.5.1 - Aplicáronse as fornitureas correspondentes segundo deseño da saia

CA3.6.1 - Realizouse o control de calidade do artigo resultante do proceso de confección da saia

CA4.1.1 - Identificouse a información técnica do proceso de acabamento da saia

CA4.2.1 - Preparáronse os equipamentos e os útiles necesarios para o proceso de pasada do ferro da saia.

CA4.3 - Adecuouse o equipamento ás características do material ao que cumpra pasarlle o ferro

CA4.4 - Comprobouse o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade instalados.

CA4.5 - Axustáronse os parámetros de control do proceso especificados (temperatura, presión e tempo).

CA4.6 - Realizouse o control de calidade do proceso terminado.

CA5.1 - Identificáronse as etiquetas de composición de materiais.

CA5.2 - Identifícanse as etiquetas de manipulación e conservación do produto terminado

CA5.3.1 - Fixáronse as etiquetas correspondentes a saia terminada

CA5.4 - Realizouse o control de calidade final.

CA5.5 - Procedeuse ao embolsamento manual ou mecánico do artigo téxtil.

#### INSTRUMENTO DE AVALIACIÓN

Lista Cotexo: CA2.1.1 CA2.1.2 CA3.1.1 CA3.2.1 CA3.3.2 CA3.5.1 CA 4.4 CA4.6 CA5.3.1 .

Peso % na UD- 53%

Táboa Observación : CA3.4,CA4.2.1 CA4.3 CA4.5.CA5.4 CA5.5 Peso % na UD- 37%

Proba escrita: CA3.6.1 CA4.1.1 CA5.1 CA5.2 Peso % na UD- 10%

#### UD4

PESO UD 12%

#### INSTRUMENTO DE AVALIACIÓN

##### CRITERIOS AVALIACIÓN

CA1.1.2 - Tivéronse en contas as especificacións da ficha técnica do pantalón para transformar

CA1.2.2 - Tivéronse en contas as características do material do pantalón no axuste de parámetros de control

CA1.3.2 - Realizouse a marcade do pantalón segundo indicacións técnicas.

CA1.4.2 - Procedeuse ao estendido do tecido.do pantalón

CA1.5.3 - Cumpríronse as normas de seguridade no proceso de corte do pantalón

CA1.6.2 - Controlouse a calidade do proceso de corte do pantalón realizado.

CA1.7.2 - Preparáronse as pezas cortadas do pantalón para a súa entrada ao proceso de ensamblaxe.

#### INSTRUMENTO DE AVALIACIÓN

Lista Cotexo: CA1.1.2 CA1.6.2 CA1.7.2 Peso % na UD- 48%

Táboa Observación : CA1.2.2 CA1.3.2 CA1.4.1 CA1.5.3 Peso % na UD- 52%

#### UD5

PESO UD 36%

#### CRITERIOS AVALIACIÓN

CA2.1.2 - Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do pantalón.

CA2.2.3 - Tivéronse en conta as características dos materiais do pantalón e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas.

CA3.1.2 - Identifícanse as partes do pantalón que se pretenda confecciona  
CA3.2.2 - Tívoise en conta a forma e as dimensións das pezas do pantalón para o óptimo desenvolvemento do proceso de cosido.  
CA3.3.3 - Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica do pantalón.  
CA3.4 - Cumpríronse as normas de seguridade.  
CA3.5.2 - Aplicáronse as fornitureas correspondentes segundo deseño do pantalón.  
CA3.6.2 - Realizouse o control de calidade do artigo resultante do proceso de confección do pantalón.  
CA4.1.2 - Identificouse a información técnica do proceso de acabamento do pantalón.  
CA4.2.2 - Preparáronse os equipamentos e os útiles necesarios para o proceso de pasada do ferro do pantalón.  
CA4.3 - Adecuouse o equipamento ás características do material ao que cumpra pasarlle o ferro  
CA4.4 - Comprobase o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade instalados.  
CA4.5 - Axustáronse os parámetros de control do proceso especificados (temperatura, presión e tempo).  
CA4.6 - Realizouse o control de calidade do proceso terminado.  
CA5.1 - Identifícanse as etiquetas de composición de materiais.  
CA5.2 - Identifícanse as etiquetas de manipulación e conservación do produto terminado  
CA5.3.2 - Fixáronse as etiquetas correspondentes o pantalón terminado  
CA5.4 - Realizouse o control de calidade final.  
CA5.5 - Procedeuse ao embolsamento manual ou mecánico do artigo téxtil.

**INSTRUMENTO DE AVALIACIÓN**

Lista Cotexo: CA2.1.2 CA2.1.3 CA3.1.2 CA3.2.2 CA3.3.3 CA3.5.2 CA 4.4 CA4.6 CA5.3.2  
Peso % na UD- 53%  
Táboa Observación : CA3.4,CA4.2.2 CA4.3 CA4.5.CA5.4 CA5.5 Peso % na UD- 37%  
Proba escrita: CA3.6.2 CA4.1.2 CA5.1 CA5.2

**UD6**

PESO UD 12%

**CRITERIOS AVALIACIÓN**

CA1.1.3 - Tivéronse en contas as especificacións da ficha técnica da camisa ou similar para transformar  
CA1.2.3 - Tivéronse en contas as características do material da camisa ou similar no axuste de parámetros de control  
CA1.3.3 - Realizouse a marcaxe da camisa ou similar segundo indicacións técnicas.  
CA1.4.3 - Procedeuse ao estendido do tecido da camisa ou similar.



CA1.5.4 - Cumpríronse as normas de seguridade no proceso de corte da camisa ou similar

CA1.6.3 - Controlouse a calidade do proceso de corte da camisa ou similar realizado.

CA1.7.3 - Preparáronse as pezas cortadas da camisa ou similar para a súa entrada ao proceso de ensamblaxe.

#### INSTRUMENTO DE AVALIACIÓN

Lista Cotexo: CA1.1.3 CA1.6.3 CA1.7.3 Peso % na UD- 48%

Táboa Observación : CA1.2.3 CA1.3.3 CA1.4.1 CA1.5.4 Peso % na UD- 52%

#### UD7

PESO UD 31%

#### CRITERIOS AVALIACIÓN

CA2.1.3 - Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica da camisa ou similar.

CA2.2.4 - Tivéronse en conta as características dos materiais da camisa ou similar e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas.

CA3.1.3 - Identificáronse as partes da camisa ou similar que se pretenda confecciona

CA3.2.3 - Tívoise en conta a forma e as dimensións das pezas da camisa ou similar para o óptimo desenvolvemento do proceso de cosido.

CA3.3.4 - Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica da camisa ou similar.

CA3.4 - Cumpríronse as normas de seguridade.

CA3.5.3 - Aplicáronse as fornitureas correspondentes segundo deseño da camisa ou similar.

CA3.6.3 - Realizouse o control de calidade do artigo resultante do proceso de confección da camisa ou similar

CA4.1.3 - Identificouse a información técnica do proceso de acabamento da camisa ou similar.

CA4.2.3 - Preparáronse os equipamentos e os útiles necesarios para o proceso de pasada do ferro da camisa ou similar

CA4.3 - Adecuouse o equipamento ás características do material ao que cumpra pasarlle o ferro

CA4.4 - Comprobase o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade instalados.

CA4.5 - Axustáronse os parámetros de control do proceso especificados (temperatura, presión e tempo).

CA4.6 - Realizouse o control de calidade do proceso terminado.

CA5.1 - Identificáronse as etiquetas de composición de materiais.

CA5.2 - Identificáronse as etiquetas de manipulación e conservación do produto terminado

CA5.3.3 - Fixáronse as etiquetas correspondentes da camisa ou similar terminada

CA5.4 - Realizouse o control de calidade final.

CA5.5 - Procedeuse ao embolsamento manual ou mecánico do artigo téxtil.

#### INSTRUMENTO DE AVALIACIÓN

Lista Cotexo: CA2.1.3 CA2.1.4 CA3.1.3 CA3.2.3 CA3.3.4 CA3.5.3 CA 4.4 CA4.6 CA5.3.3

Peso % na UD- 53%

Táboa Observación : CA3.4,CA4.2.3 CA4.3 CA4.5.CA5.4 CA5.5 Peso % na UD- 37%

Proba escrita: CA3.6.3 CA4.1.3 CA5.1 CA5.2 Peso % na UD- 10%

UD8

PESO UD 30%

CRITERIOS AVALIACIÓN

CA1.1 - Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto para transformar.

CA1.2 - Tivéronse en conta as características do material no axuste de parámetros de control.

CA1.3 - Realizouse a marcaxe segundo indicacións técnicas.

CA1.4 - Procedeuse á preparación da pel.

CA1.5 - Cumpríronse as normas de seguridade.

CA1.6 - Controlouse a calidade do proceso realizado.

CA1.7 - Preparáronse as pezas cortadas para a súa entrada ao proceso de ensamblaxe.

CA2.1 - Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto que cumpra transformar.

CA2.2 - Tivéronse en conta as características dos materiais e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas.

CA2.3 - Comprobouse o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade dos equipamentos.

CA2.4 - Organizouse o posto de traballo, incidindo na ergonomía e na seguridade.

CA3.1 - Identificáronse as partes do artigo que se pretenda confeccionar.

CA3.2 - Tívoise en conta a forma e dimensións das pezas para o óptimo desenvolvemento do proceso de cosido.

CA3.3 - Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica.

CA3.4 - Cumpríronse as normas de seguridade.

CA3.5 - Aplicáronse as fornituras correspondentes segundo o deseño do artigo.

CA3.6 - Realizouse o control de calidade do artigo resultante do proceso de confección.

CA4.1 - Identificouse a información técnica do proceso.

CA4.2 - Preparáronse os equipamentos e os útiles necesarios para o proceso de pasada do ferro

CA4.3 - Adecuouse o equipamento ás características do material ao que cumpra pasarlle o ferro.

CA4.4 - Comprobouse o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade instalados.

CA4.5 - Axustáronse os parámetros de control do proceso especificados (temperatura, presión e tempo).

CA4.6 - Realizouse o control de calidade do proceso terminado.

CA5.1 - Identifícanse as etiquetas de composición de materiais.

CA5.2 - Identifícanse as etiquetas de manipulación e conservación do produto terminado.

CA5.3 - Fixáronse as etiquetas correspondentes ao artigo terminado

CA5.4 - Realizouse o control de calidade final.

CA5.5 - Realizouse a embalaxe á man de pezas de pel.

#### INSTRUMENTO DE AVALIACIÓN

Lista Cotexo: CA1.1 CA1.5 CA3.1 CA3.2 CA3.3 CA3.5 CA4.4 CA4.6 CA5.3 Peso % na UD-35%

Táboa Observación : CA1.2 CA1.3 CA1.4 CA1.6 CA1.7 CA2.1 CA2.2 CA2.3 CA2.4 CA3.4 CA4.2 CA4.3 CA4.5 CA5.2 CA5.5

Peso % na UD- 50%

Proba escrita: CA3.6 CA4.1 CA5.1 CA5.4 Peso % na UD- 15%

A temporalización das unidades didácticas por avaliacións prevese do seguinte xeito:

1ª Avaliación UD 1, UD2, UD3.

2ª Avaliación UD4, UD5.

3ª Avaliación UD6, UD7, UD8.

Cada avaliación farase unha única proba práctica na que se aplicaran os criterios de Avaliación e instrumentos de avaliación especificados.

A nota de cada avaliación, será a media das porcentaxes que correspondan as unidades didácticas correspondentes.

Na 3ª avaliación a nota do boletín no caso de ter superados todos os trimestres será a nota Final.

A nota FINAL calcularase , de ter superadas todos os trimestres, facendo a media das mesmas.

O alumnado que non supere en parte ou na súa totalidade o módulo, por trimestres, terá opción no mes de XUÑO de facer unha ÚNICA PROBA PRÁCTICA FINAL na que se avaliarán ( as partes non superadas)cos

Mínimos exhibibles para acadar a avaliación positiva, tendo que, para superar esa proba acadar un 5 sobre 10.

O redondeo das notas sera ata N<sub>2</sub>50 a nota menor e a partir de N<sub>2</sub>50 a nota maior, a excepción do 4 que a partir do 0.5 no que non existe o redondeo. Isto quere dicir que o aprobado empeza no 5 enteiro.

**COPIAR NUNHA PROBA, SEXA FALANDO CUN/HA COMPAÑEIRO/A, MIRANDO CARA A PROBA DOUTRO/A COMPAÑEIRO/A OU MEDIANTE O USO ELEMENTOS TÉCNOLOXICOS, SERÁ MOTIVO DE SUSPENSO E SÓ PODERÁ SER RECUPERADO NOS EXAMES FINAIS DE XUÑO**

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

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

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

SECCIÓN 3.ª AVALIACIÓNS PARCIAIS e FINAIS. Artigo 34. Avaliacións parciais de módulos.

"Punto 2. Entre a 3ª avaliación parcial e a avaliación final de módulos haberá un período non superior a dúas semanas que, entre outras actividades, se destinará á realización de actividades de recuperación dos módulos pendentes.

Punto 3. Para o alumnado que teña módulos pendentes logo de realizada a 3ª avaliación parcial, o equipo docente realizará un informe de avaliación individualizado que servirá de base para o deseño das correspondentes actividades de recuperación"

As actividades de recuperación propostas , serán indicadas no informe, baseadas nas feitas durante o curso.

Para recuperar o módulo farase unha única proba práctica por avaliación non superada, .

Será preciso acadar unha nota mínima de 5 para recuperar cada avaliación non superada.

A PROBA PRÁCTICA DE RECUPERACIÓN:

Será deseñada tendo en conta os mínimos exixibles non acadados polo alumnado durante o curso, para darlle así a opción de reforzar os coñecementos adquiridos ata ese momento e por conseguinte ter máis posibilidades de superar eses mínimos.

Esta Proba práctica será avaliada pola docente e terán que ter igual ou máis de 5 puntos sobre 10 para dala por aprobada e polo tanto superar así os mínimos exixibles.

Para aprobar o módulo é necesario ter superadas todas as avaliacións.

Copiar na proba, sexa falando cun/ha compañeiro/a ou mirando cara a proba doutro/a, ou mediante o uso de elementos tecnolóxicos, será motivo dun suspenso

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

Non existe este procedemento para este Réxime

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

Procedemento sobre o seguimento da programación:

Ao longo do curso procederase a verificar o cumprimento dos obxectivos marcados na programación didáctica a través do seguimento mensual na plataforma.

Neste indicarase o grado de consecución e propostas de mellora.

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.

Avaliación da práctica docente:

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

**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 ensinanza 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 do alumnado, así como as súas capacidades".
- O fin deste cuestionario é servir para orientar e situar ao alumnado en relación co perfil profesional correspondente, detectar as dificultades de

aprendizaxe que poidan presentar, o coñecemento do Ciclo que van a estudar e dos módulos que o comprenden e así constatar os coñecementos previos do alumnado para poder avaliar posteriormente a súa progresión.

- A titora do grupo pasará, durante a primeira quincena de outubro, un cuestionario de avaliación inicial (sobre coñecementos previos, intereses e motivacións do alumnado) e se complementará cos datos de información da matrícula.

- A avaliación inicial realizarase outubro de 2023, e participará na reunión todo o equipo docente do grupo e a orientadora do centro.

Para concretar esta información o docente podera facer un cuestionario inicial, sobre o módulo que imparte, engadindo esta información no seu caderno da aula.

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

Neste apartado aplicasen as medidas que correspondan entre as establecidas no Decreto 229/2011, do 7 de decembro (DOG do 21), ademáis:

##### MEDIDAS DE REFORZO:

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

- Para o alumnado que presente NECESIDADES DE REFORZO EDUCATIVO e non responda globalmente aos obxectivos programados (unha vez detectados os casos e situacións concretas), proporanse para cada un deles, e de xeito individualizado, as seguintes adaptacións:

1. Aplicar o establecido no apartado de contidos mínimos.
2. Reforzar con explicacións sinxelas e ampliar o nivel de axuda documental e de asesoramento ao alumnado.
3. Tomar como referencia os aspectos máis esenciais do perfil profesional característico do título e reforzar a realización de traballos que comprendan o máis esencial dos criterios de avaliación de cada unidade, a modo de contidos mínimos.
4. Adaptar as actividades de ensinanza-aprendizaxe, exixindo un nivel de concreción inferior e con menos variables. Dar a oportunidade da 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. Farase todo isto 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 o

desenvolvemento correcto das súas capacidades.

5. Para levar a cabo calquera tipo de reforzo ou adaptación (sempre en colaboración coa titora e coa orientadora) deberánse 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, que poden ser alternativas, reforzo positivo, valorar as capacidades do/a alumno/a para tratar de mellorar a súa autoestima.

7. A avaliación: modificacións en instrumentos ou en procedementos avaliativos.

- Para o alumnado que presente ALTAS CAPACIDADES ou destaque por encima da media do grupo, programaranse actividades de ampliación segundo as pautas marcadas no currículo e reforzase o seu avance con actividades de maior complexidade para non frear a súa motivación

## 9. Aspectos transversais

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

EDUCACIÓN EN VALORES: é importante sinalar que ao longo do módulo se traballará coa educación en valores non só a través do traballo, con actitudes recollidas no currículo do módulo, senón a través de distintos contidos inherentes ao noso traballo de aula/taller/obradoiro; para este módulo podemos destacar:

EDUCACIÓN PARA A IGUALDADE: estará sempre presente, xa que en ningún momento se fará diferenza entre o noso alumnado por causa do seu sexo, raza, crenzas ou calquera outra característica de diferenciación entre as persoas.

EDUCACIÓN AMBIENTAL: é fundamental fomentar o respecto ao medio ambiente e mesmo fomentar o correcto emprego dos medios de que se dispón sen desperdiciar papel, consumo de auga, electricidade, etc., e insistir na reciclaxe e na conservación.

EDUCACIÓN PARA A SAÚDE: é importante adquirir bos hábitos posturais no traballo, así como uns adecuados hábitos de saúde e limpeza ou unha adecuada hixiene ocular ou visual nun sistema educativo e laboral onde os ordenadores toman cada día un papel máis importante, sen esquecer que a nivel profesional (tendo en conta nas situacións en que exercerán o seu traballo) deben ter en conta a súa saúde persoal e a do usuario como elementos cotiás do seu emprego.

EDUCACIÓN PARA A CONVIVENCIA: procuraranse a resolución de conflitos fomentando o diálogo baseado no respecto, e procurando atopar solucións de consenso de xeito democrático. Por exemplo: achegas de propostas ou ideas á hora de fixar condicións de entrega de traballos, datas de exames, etc.

EDUCACIÓN DO CONSUMIDOR: fomentando entre os alumnos un consumo responsable, tanto dos seus propios materiais como os do centro e o ciclo (aula, material informático, talleres, etc).

**INTERCULTURALIDADE:** traballando dende o principio o respecto ás distintas culturas e xeitos de entender o mundo, entendendo isto como un enriquecemento; sinalar a este respecto a cada vez máis frecuente presenza nas nosas aulas de alumnado doutras culturas que nos axudan a interpretar que non todas as realidades son iguais.

**ORIENTACIÓN PROFESIONAL:** consideraremos tamén de xeito transversal e como valor importante na Formación Profesional, a orientación profesional, polo carácter teórico-práctico que posúe o módulo e o ciclo, impregnando de funcionalidade cada unha das actividades que realicemos e contextualizándoas, sempre que sexa posible, no noso contorno socioeconómico.

**PATRIMONIO CULTURAL DE GALICIA:** posta en valor do patrimonio, atendendo aos obxectivos anuais que desenvolve o Plan funcional e estratéxico do Centro para potenciar a conservación do patrimonio cultural e facilitar a relación do alumnado cos seus maiores para que poidan empaparse do universo cultural que atesouran e así contribuír á conservación de tradicións, técnicas, usos, costumes e saberes. Situar o galego como instrumento básico de difusión da cultura de Galicia e da cultura universal en todos os niveis e áreas educativas e facilitar a plena integración lingüística do alumnado procedente de fóra de Galicia.

**FOMENTO DO PLURILINGÜISMO:** atendendo aos obxectivos anuais que desenvolve o Plan funcional e Estratéxico do Centro, inténtase incrementar as competencias do alumnado en linguas estranxeiras.

**IGUALDADE DE XÉNERO:** orientaranse as actividades de ensino e aprendizaxe dende unha perspectiva integral que contribúa a previr todo tipo de situacións de violencia e de xénero.

### 9.b) Actividades complementarias e extraescolares

Realizaranse sempre que se poidan levar a cabo .

O grupo de PAMO Modular Distancia, ten características moi especiais:

Non obrigatoriedade da asistencia , traballo, cargas familiares, residencia lonxe do centro.....o que fai que as saídas (ACF) non sexan moi viables, intentalase realizar tendo en conta estas características .

As actividades propostas serían:

- Conferencias e charlas especializadas.
- Cursos monográficos.
- 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 interese ao alumnado para a súa futura vida profesional.
- Outras actividades dentro ou fóra do centro como resultado da colaboración deste con outras institucións ou organismos en actos de carácter benéfico.



## 10. Outros apartados

### 10.1) Metodoloxía

Metodoloxía maioritariamente será:

Para cada unha das UD:

Subir a plataforma a información , contidos UD

Resolver dúbidas online e presencialmente. Pequenas demostración.

Propoñer tarefas para adquirir destrezas.

A temporalización das U.D pode sufrir variacións.

Realizaranse tres avaliacións, unha por cada trimestre. Calendario na plataforma

#### ADAPTACIÓN METODOLÓXICA A DISTANCIA

A metodoloxía empregada habitualmente neste módulo expositiva e demostrativa, non é posible por falta de espazos, tempo, número de alumnado..... Tampouco temos posibilidade de traballar de forma cooperativa e colaborativa, repito o mesmo, sobre alumnado e limitacións.

O alumnado de réxime modular distancia ten ademais a característica de de ser un grupo con variedade de niveis no coñecemento da materia.

- Implicarase ao alumnado nas titorías presenciais, na concienciación social da importancia da limpeza dos elementos comúns e o seu espacio de traballo individual

- A forma de comunicación co alumnado será a través da comunicación directa na aula taller nas titorías presenciais, e nos diferentes foros da plataforma nas titorías online.

Os contidos e actividades teranse o alcance do alumnado, durante o curso na Plataforma FP distancia PLatega..

### 10.2) Bibliografía

, . 101 costuras. Ed. ABC Seams.

- Burda, A. Costura Fácil. Ed Burda.

Costura paso a paso.

Técnicas de confección confección Gustavo Gilli

WEB

<https://www.decosturasyotrascosas.com>

<https://www.seampedia.com/>

**10.3) Secuencia das UD**

O programado para este curso , sobre a temporalización das UD por avaliacións é:

1ª Avaliación : UD1, UD2,UD3

2ª Avaliación : UD4, UD5

3ª Avaliación: UD6, UD7,UD8