

Protección medioambiental y tratamiento de residuos. Residuos generados. Aprovechamiento y eliminación de residuos. Métodos y medios utilizados.

Organización y distribución del trabajo. Técnicas de organización del propio trabajo relativas a la fabricación de tarima flotante de corcho. Causas más frecuentes que dificultan la eficaz evolución de las actividades. Secuencialización óptima de las diferentes operaciones implicadas.

Racionalización de los medios disponibles. Optimización de los medios disponibles en la fabricación de tarima flotante de corcho.

Respuesta ante contingencias. Situaciones problemáticas más frecuentes en las actividades relativas a la fabricación de tarima flotante de corcho: tipos, soluciones adecuadas.

Trabajo en equipo. Interacción esporádica y habitual con otras personas implicadas en las actividades de fabricación de tarima flotante de corcho.

Conformar tarima flotante de corcho.

Lijar tarima flotante de corcho.

Aplicar productos de acabado a tarima flotante de corcho.

Cortar y escuadrar tarima flotante de corcho.

Perfilar tarima flotante de corcho.

Realizar las operaciones de mantenimiento básico de los equipos utilizados en la fabricación de tarima flotante de corcho.

3. Requisitos personales

3.1 Requisitos del profesorado:

Nivel académico: Ingeniero técnico industrial, o en su defecto, capacitación profesional equivalente en la ocupación relacionada con el curso.

Experiencia profesional: tres años de experiencia profesional en la ocupación relacionada con el curso. En el caso de poseer nivel de ingeniería técnica, un año de experiencia profesional en la ocupación.

Nivel pedagógico: formación metodológica, mediante cursos de formación de formadores, o bien experiencia docente mínima de un año.

3.2 Requisitos de acceso del alumnado:

Nivel académico: certificado de escolaridad o equivalente.

Experiencia profesional: no se requiere experiencia profesional.

Condiciones físicas: ninguna en especial, salvo aquellas que impidan el normal desarrollo de la profesión.

4. Requisitos materiales

4.1 Instalaciones:

Aula de clases teóricas:

Superficie: el aula tendrá que tener un mínimo de 30 metros cuadrados para grupos de 15 alumnos (2 metros cuadrados por alumno).

Mobiliario: estará equipada con mobiliario docente para 15 plazas, además de los elementos auxiliares. Y equipamiento audiovisual.

Instalaciones para prácticas:

Superficie: entre 400 metros cuadrados.

Iluminación uniforme, natural y/o artificial, instalación eléctrica para el suministro de corriente. El acondicionamiento eléctrico deberá cumplir las normas de baja tensión y estar preparado de forma que permita la realización de las prácticas.

Condiciones ambientales: instalación de aspiración de polvo y de aprovechamiento y/o eliminación de residuos.

Instalación de aire comprimido.

Instalación de suministro de agua y de bombeo de aguas de cocido.

Instalaciones utilizadas para el enfriamiento de los bloques de corcho negro.

Sistemas de detección de incendios.

Ventilación de acuerdo con la normativa vigente de los correspondientes organismos competentes en la materia. Superficie: entre 400 metros cuadrados.

Otras instalaciones:

Un espacio de 50 metros cuadrado destinado a almacén.

Un espacio mínimo de 50 metros cuadrados para despachos de dirección, sala de profesores y actividades de coordinación.

Una Secretaría.

Aseos y servicios higiénicos-sanitarios en número adecuado a la capacidad del centro.

Los centros deberán reunir las condiciones higiénicas, acústicas, de habitabilidad y de seguridad, exigidas por la legislación vigente, y disponer de licencia municipal de apertura como centro de formación.

4.2 Equipo y maquinaria:

Equipos para el movimiento del corcho (un remolque, un carretilla elevadora, una cinta transportadora, un polipastro). Un transporte neumático de granulados. Una báscula. Un molino de estrella, uno de martillo, una cuchilla y una de piedra. Una tamizadora. Una mesa densimétrica. Un secadero. Un autoclave. Una sierra y una escuadradora. Una encoladora. Una prensa de platos fríos y calientes. Un horno de aire caliente. Un horno de alta frecuencia. Un laminadora. Una lijadora. Una barnizadora. Una enceradora. Un equipo de flejar. Un Equipo de embalar. Una línea de mecanizado de tarima.

4.3 Herramientas y utilaje:

Balanza. Cinta métrica. Calibre pie de rey. Llaves (fijas, allen, estrella, grifa). Alicates. Destornilladores. Mordaza. Mazo de goma. Martillo de bola. Limas. Lijas. Esmeril. Piedra de afilar. Cuchillas. Cintas de sierra. Disco de sierras.

4.4 Material de consumo:

Planchas de corcho. Corcho de refugos. Corcho borbizo. Desperdicios de corcho. Granulados de corcho. Polvo de corcho. Bloques de corcho aglomerado puro. Bloques de corcho aglomerado compuesto. Bobinas de láminas de corcho. Láminas de corcho. Losetas de parqué. Loseta decorativa. Colas. Barnices. Ceras. PVC.

1117 REAL DECRETO 2572/1996, de 13 de diciembre, por el que se establece el certificado de profesionalidad de la ocupación de maquinista de confección industrial.

El Real Decreto 797/1995, de 19 de mayo, por el que se establecen directrices sobre los certificados de profesionalidad y los correspondientes contenidos mínimos de formación profesional ocupacional, ha instituido y delimitado el marco al que deben ajustarse los certificados de profesionalidad por referencia a sus características formales y materiales, a la par que ha definido reglamentariamente su naturaleza esencial, su significado, su alcance y validez territorial, y, entre otras previsiones, las vías de acceso para su obtención.

El establecimiento de ciertas reglas uniformadoras encuentra su razón de ser en la necesidad de garantizar, respecto a todas las ocupaciones susceptibles de certificación, los objetivos que se reclaman de los certi-

ficados de profesionalidad. En sustancia esos objetivos podrían considerarse referidos a la puesta en práctica de una efectiva política activa de empleo, como ayuda a la colocación y a la satisfacción de la demanda de cualificaciones por las empresas, como apoyo a la planificación y gestión de los recursos humanos en cualquier ámbito productivo, como medio de asegurar un nivel de calidad aceptable y uniforme de la formación profesional ocupacional, coherente además con la situación y requerimientos del mercado laboral, y, para, por último, propiciar las mejores coordinación e integración entre las enseñanzas y conocimientos adquiridos a través de la formación profesional reglada, la formación profesional ocupacional y la práctica laboral.

El Real Decreto 797/1995 concibe además a la norma de creación del certificado de profesionalidad como un acto del Gobierno de la Nación y resultante de su potestad reglamentaria, de acuerdo con su alcance y validez nacionales, y, respetando el reparto de competencias, permite la adecuación de los contenidos mínimos formativos a la realidad socio-productiva de cada Comunidad Autónoma competente en formación profesional ocupacional, sin perjuicio, en cualquier caso, de la unidad del sistema por relación a las cualificaciones profesionales y de la competencia estatal en la emanación de los certificados de profesionalidad.

El presente Real Decreto regula el certificado de profesionalidad correspondiente a la ocupación de maquinista de confección industrial, perteneciente a la familia profesional de Textil, piel y cuero y contiene las menciones configuradoras de la referida ocupación, tales como las unidades de competencia que conforman su perfil profesional, y los contenidos mínimos de formación idóneos para la adquisición de la competencia profesional de la misma ocupación, junto con las especificaciones necesarias para el desarrollo de la acción formativa; todo ello de acuerdo al Real Decreto 797/1995, varias veces citado.

En su virtud, en base al artículo 1, apartado 2 del Real Decreto 797/1995, de 19 de mayo, previo informe de las Comunidades Autónomas que han recibido el traspaso de la gestión de la formación profesional ocupacional y del Consejo General de la Formación Profesional, a propuesta del Ministro de Trabajo y Asuntos Sociales, y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 13 de diciembre de 1996,

DISPONGO:

Artículo 1. *Establecimiento.*

Se establece el certificado de profesionalidad correspondiente a la ocupación de maquinista de confección industrial, de la familia profesional de Textil, piel y cuero, que tendrá carácter oficial y validez en todo el territorio nacional.

Artículo 2. *Especificaciones del certificado de profesionalidad.*

1. Los datos generales de la ocupación y de su perfil profesional figuran en el anexo 1.

2. El itinerario formativo, su duración y la relación de los módulos que lo integran, así como las características fundamentales de cada uno de los módulos figuran en el anexo II, apartados 1 y 2.

3. Los requisitos del profesorado y los requisitos de acceso del alumnado a los módulos del itinerario formativo figuran en el anexo II, apartado 3.

4. Los requisitos básicos de instalaciones, equipos y maquinaria, herramientas y utillaje, figuran en el anexo II, apartado 4.

Artículo 3. *Acreditación del contrato de aprendizaje.*

Las competencias profesionales adquiridas mediante el contrato de aprendizaje se acreditarán por relación a una, varias o todas las unidades de competencia que conforman el perfil profesional de la ocupación, a las que se refiere el presente Real Decreto, según el ámbito de la prestación laboral pactada que constituya el objeto del contrato, de conformidad con los artículos 3.3 y 4.2 del Real Decreto 797/1995, de 19 de mayo.

Disposición transitoria única. *Adaptación al Plan Nacional de Formación e Inserción Profesional.*

Los centros autorizados para dispensar la formación profesional ocupacional a través del Plan Nacional de Formación e Inserción Profesional, regulado por el Real Decreto 631/1993, de 3 de mayo, deberán adecuar la impartición de las especialidades formativas homologadas a los requisitos de instalaciones, materiales y equipos, recogidos en el anexo II apartado 4 de este Real Decreto, en el plazo de un año, comunicándolo inmediatamente a la Administración competente.

Disposición final primera. *Facultad de desarrollo.*

Se autoriza al Ministro de Trabajo y Asuntos Sociales para dictar cuantas disposiciones sean precisas para desarrollar el presente Real Decreto.

Disposición final segunda. *Entrada en vigor.*

El presente Real Decreto entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Dado en Madrid a 13 de diciembre de 1996.

JUAN CARLOS R.

El Ministro de Trabajo y Asuntos Sociales,
JAVIER ARENAS BOCANEGRA

ANEXO I

I. REFERENTE OCUPACIONAL

1. Datos de la ocupación:
 - 1.1 Denominación: maquinista de confección industrial.
 - 1.2 Familia profesional de: Textil, Piel y Cuero.
2. Perfil profesional de la ocupación:
 - 2.1 Competencia general: coser y ensamblar los distintos componentes de las prendas en cualquier tipo de tejidos, con autonomía y responsabilidad, ajustándose a la calidad y tiempos establecidos, y cumpliendo con la normativa de prevención y seguridad en el trabajo.
 - 2.2 Unidades de competencia:
 1. Preparar máquinas, materiales, útiles y herramientas según prototipo y hoja de instrucciones de producción.
 2. Confeccionar y ensamblar las diferentes piezas que componen la prenda y realizar las operaciones de acabado para alcanzar el nivel de calidad deseado.
 - 2.3 Realizaciones profesionales y criterios de ejecución.

Unidad de competencia 1: preparar máquinas, materiales, útiles y herramientas según prototipo y hoja de instrucciones de producción

REALIZACIONES PROFESIONALES	CRITERIOS DE EJECUCIÓN
<p>1.1 Organizar la línea de cosido y ensamblado adecuada a las características de la prenda y a los criterios de calidad exigidos.</p>	<p>1.1.1 Analizando el prototipo para separar y asignar datos de identidad a los distintos componentes del modelo. 1.1.2 Interpretando la hoja de producción y los tiempos establecidos para cada operación. 1.1.3 Seleccionando las máquinas necesarias para la ejecución de la prenda. 1.1.4 Organizando el proceso según el orden de ejecución de las operaciones.</p>
<p>1.2 Preparar las máquinas, útiles y herramientas en función de la prenda a realizar para optimizar el proceso de producción.</p>	<p>1.2.1 Seleccionando el tipo y número de agujas adecuadas al tipo de costura, al tipo de hilo y al tejido a coser. 1.2.2 Verificando que la canilla se haya colocado correctamente. 1.2.3 Seleccionando e instalando los accesorios adecuados al trabajo a realizar. 1.2.4 Enhebrando y regulando las tensiones de los hilos de acuerdo al grosor y tipo de tejido. 1.2.5 Regulando la longitud de la puntada según especificaciones de la hoja de producción de manera manual o adaptando el programa informático.</p>
<p>1.3 Realizar el mantenimiento preventivo de las máquinas, cambiando accesorios deteriorados y lubricando para evitar pequeñas averías.</p>	<p>1.3.1 Cumpliendo las normas de seguridad e higiene establecidas por la empresa. 1.3.2 Supervisando que se cambian los elementos deteriorados o desgastados. 1.3.3 Restableciendo el correcto funcionamiento y/o mantenimiento después de la reparación. 1.3.4 Comprobando que las operaciones de entretenimiento se hacen con seguridad, siguiendo las instrucciones técnicas de las máquinas.</p>

Unidad de competencia 2: confeccionar y ensamblar las diferentes piezas que componen la prenda y realizar las operaciones de acabado para alcanzar el nivel de calidad deseado

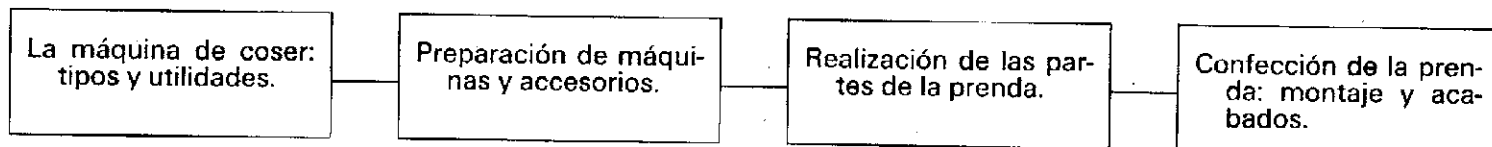
REALIZACIONES PROFESIONALES	CRITERIOS DE EJECUCIÓN
<p>2.1 Preparar las piezas que componen la prenda según las especificaciones técnicas para facilitar el proceso de ensamblado.</p>	<p>2.1.1 Estableciendo prioridades en los productos a realizar. 2.1.2 Seleccionando hilos y accesorios de máquina para realizar el producto. 2.1.3 Comprobando que las máquinas estén preparadas o programadas según la operación a realizar. 2.1.4 Verificando que los avíos se corresponden con las características de la prenda. 2.1.5 Comprobando que el sobrehilado se ajusta a las características de la pieza. 2.1.6 Verificando la correcta colocación de las entretelas.</p>
<p>2.2 Coser las distintas piezas que componen la prenda utilizando las máquinas adecuadas.</p>	<p>2.2.1 Estableciendo la secuencia de confección de las prendas. 2.2.2 Verificando que coincidan señales y piquetes. 2.2.3 Comprobando que se guarden los márgenes previstos. 2.2.4 Verificando que el tipo de costura empleado se corresponde con el indicado en la ficha técnica. 2.2.5 Comprobando que el final de la costura quede perfectamente rematado y paralelo al borde. 2.2.6 Verificando que se colocan cremalleras, elásticos, puntillas, adornos..., en la posición exacta. 2.2.7 Separando las piezas defectuosas y sustituyéndolas por otras. 2.2.8 Informando de las anomalías en las piezas o en el proceso, corrigiendo las que son de su responsabilidad. 2.2.9 Cumpliendo cada tarea, con el tiempo asignado para su realización.</p>

REALIZACIONES PROFESIONALES	CRITERIOS DE EJECUCIÓN
2.3 Unir las distintas piezas que componen la prenda utilizando las máquinas adecuadas para conseguir el producto ensamblado con la calidad deseada.	2.3.1. Estableciendo el orden de ensamblado. 2.3.2. Comprobando que el ensamblado de las piezas se realiza de acuerdo a las calidades y tiempos exigidos. 2.3.3. Verificando la ausencia de flojos y desplazamientos. 2.3.4. Comprobando que la unión de prenda y forro se corresponda con las especificaciones técnicas.
2.4 Realizar el acabado de la prenda de acuerdo a la ficha técnica para obtener una prenda comercialmente viable.	2.4.1. Verificando que ojales, botones y presillas están en la posición y con la calidad exigida en la ficha técnica. 2.4.2. Disponiendo remaches, adornos y otros accesorios, de forma uniforme y exacta, siguiendo las referencias de la ficha técnica u hoja de producción.
2.5 Complimentar el parte de producción con datos de incidencias y de calidad para colaborar en la mejora de la producción.	2.5.1. Comprobando que en el parte de producción queden fielmente reflejadas las horas empleadas, la producción demandada y realmente realizada, las incidencias y toda la información de interés para la gestión de la producción de la empresa. 2.5.2. Complimentando los informes de calidad reflejando las incidencias y adjuntando las muestras tomadas en la producción.

ANEXO II

II. REFERENTE FORMATIVO

1. Itinerario formativo



1.1. Duración

Contenidos prácticos: 270 horas.
Contenidos teóricos: 70 horas.
Evaluaciones: 10 horas.
Duración total: 350 horas.

1.2 Módulos que lo componen:

1. La máquina de coser: tipos y utilidades.
2. Preparación de máquinas y accesorios.
3. Realización de las partes de la prenda.
4. Confección de la prenda: montaje y acabados.

2. Módulos formativos

Módulo 1. La máquina de coser: tipos y utilidades (asociado a la unidad de competencia: preparar máquinas, materiales, útiles y herramientas según prototipo y hoja de instrucciones de producción)

Objetivo general del módulo: conocer el funcionamiento y la puesta a punto de las diferentes máquinas de coser y de los accesorios utilizados en el cosido y acabado de prendas confeccionadas industrialmente.

Duración: 40 horas.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS	CRITERIOS DE EVALUACIÓN
1.1 Determinar los distintos tipos de máquinas y procesos utilizados en el cosido y acabado de prendas.	1.1.1. Identificar los distintos tipos de máquinas y herramientas utilizados en el cosido industrial. 1.1.2. Describir las partes de las máquinas de coser. 1.1.3. Identificar las diferentes clases de acabados más utilizados en la confección de prendas. 1.1.4. Relacionar los distintos tipos de máquinas y herramientas según la operación a realizar.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS	CRITERIOS DE EVALUACIÓN
1.2 Conocer los diferentes accesorios utilizados en el cosido, ensamblado y acabado.	1.2.1 Describir los accesorios más usuales, según los diferentes tipos de operaciones y máquinas que intervienen en el proceso de producción. 1.2.2 Clasificar las distintas utilidades de los accesorios descritos.
1.3 Realizar el mantenimiento preventivo de las máquinas de coser.	1.3.1 Describir las principales variables a tener en cuenta para el mantenimiento de las máquinas y herramientas. 1.3.2 Establecer un plan periódico de mantenimiento de las diferentes máquinas según su uso. 1.3.3 Limpiar las diferentes partes de las máquinas utilizando pincel, pistola a presión y trapo según corresponda. 1.3.4 Describir el procedimiento a seguir en caso de avería. 1.3.5 Identificar los puntos de engrase de las máquinas más usuales, corrigiendo el nivel de lubricación si es necesario.
1.4 Aplicar la normativa de salud laboral a la confección industrial.	1.4.1 Describir el plan de seguridad e higiene para su puesto de trabajo. 1.4.2 Determinar el procedimiento a seguir en caso de accidente laboral. 1.4.3 Describir los conceptos de ergonomía aplicables a su puesto de trabajo.

Contenidos teórico-prácticos:

Historia de la máquina de coser.

Máquinas de coser planas y especiales. Órganos que la componen. Transmisores. Sustentadores. Operativos. Características y funciones.

Mecanismos de transporte y arrastre de las máquinas. Clases, características y aplicación (simple, doble, triple, complementario y por discos).

Accesorios. Tipos, características y aplicación (prensatelas, guías, embudos, soportes, vivos, etc.).

Mantenimiento de las máquinas de coser. Tipos de engrase. Niveles. Tipos de aceites utilizados.

Seguridad y prevención.

Ergonomía.

Identificar los órganos en las máquinas.

Diferenciar en las máquinas los tipos de arrastre.

Colocar diferentes accesorios en las máquinas.

Realizar el engrase en diferentes máquinas.

Detectar aquellos aspectos del uso de las máquinas que impliquen la aplicación de las normas de seguridad e higiene en el trabajo.

Módulo 2. Preparación de máquinas y accesorios (asociado a la unidad de competencia: preparar máquinas, materiales, útiles y herramientas según prototipo y hoja de instrucciones de producción)

Objetivo general del módulo: preparar la maquinaria, herramientas y accesorios de trabajo necesarios para confeccionar prendas industrialmente.

Duración: 60 horas.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS	CRITERIOS DE EVALUACIÓN
2.1. Ordenar las diferentes máquinas según criterios de producción.	2.1.1 Determinar el recorrido que ha de seguir una prenda en función de la hoja de producción. 2.1.2 Modificar espacialmente la situación de las máquinas, de acuerdo con el recorrido a seguir según el tipo de prendas a confeccionar.
2.2 Poner a punto las máquinas de cosido-ensamblado.	2.2.1 Determinar las diferentes variables que definen el correcto estado y posicionamiento de la aguja. 2.2.2 Seleccionar, razonadamente, los diferentes tipos de accesorios que intervienen en la cadena de producción, en función de la prenda a realizar. 2.2.3 Colocar correctamente los diferentes accesorios.
2.3 Enhebrar y regular las tensiones en las máquinas de cosido.	2.3.1 Describir las características principales de los hilos. 2.3.2 Clasificar los hilos por composición, numeración y torsión. 2.3.3 Enhebrar la máquina de coser, por los distintos guía-hilos y discos tensores en el orden adecuado. 2.3.4 Ajustar las tensiones de los hilos de acuerdo a la naturaleza del hilo, grueso del tejido y tipo de máquina.
2.4 Determinar las características de las puntadas.	2.4.1 Relacionar los tipos de puntada con las características del tejido. 2.4.2 Regular la longitud de la puntada (en función del grueso del tejido y especificaciones).

Contenidos teórico-prácticos:

Fibras, hilos y tejidos. Fibras: naturales, artificiales y sintéticas. Hilos: composición, numeración, torsiones, relación entre hilos y tejidos. Tejidos: tipos y características: Densidad de los tejidos. Dirección o hilo de un tejido.

Agujas: estructura, tipos y características. Sistemas de numeración. Aplicación según material. Relación entre aguja e hilo.

Prototipo: características y finalidad.

Hoja de producción: características y uso.

Fichas técnicas.

Terminología.

Colocar y disponer las máquinas según ensamblado de las diferentes piezas.

Relacionar agujas con hilos, tejidos y máquinas, según trabajos previstos en la ficha técnica.

Colocar en la máquina los accesorios y agujas según tejidos y costuras.

Calar hilos, enhebrar y relajar la tensión y largo de puntada.

Módulo 3. Realización de las partes de la prenda (asociado a la unidad de competencia: confeccionar y ensamblar las diferentes piezas que componen la prenda y realizar las operaciones de acabado para alcanzar el nivel de calidad deseado)

Objetivo general del módulo: realizar con autonomía y calidad las costuras básicas y las partes de prendas habituales en confección industrial.

Duración: 150 horas.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS	CRITERIOS DE EVALUACIÓN
3.1 Realizar las costuras básicas utilizadas en la confección industrial, según criterios de eficacia, eficiencia y calidad.	3.1.1 Identificar los diferentes tipos de costuras utilizadas en la industria y sus características. 3.1.2 Determinar los diferentes tipos de costura a realizar según las especificaciones de la ficha técnica. 3.1.3 Describir las utilidades de las puntadas empleadas en confección industrial. 3.1.4 Seleccionar los tipos de puntada a realizar en función de las características del tejido. 3.1.5 Regular la longitud de la puntada en función de las especificaciones técnicas y del tipo de tejido. 3.1.6 Determinar los criterios que caracterizan la calidad de las costuras y puntadas. 3.1.7 Realizar los diferentes tipos de costura ajustándose a los márgenes y tolerancias aplicadas industrialmente.
3.2 Confeccionar todas las partes que componen las prendas más habituales según los criterios industriales de tiempo y calidad.	3.2.1 Unir entretelas evitando todo tipo de bolsas y de manchas de cola. 3.2.2 Realizar la confección de diferentes piezas según especificaciones técnicas, garantizando que: Los piquetes son coincidentes. Las puntadas son regulares. Las costuras son paralelas y rectas respecto a los cantos. Los taladros no son visibles. No existen empalmes en las costuras exteriores. 3.2.3 Confeccionar los vivos de bolsillos de forma paralela y simétrica. 3.2.4 Realizar dobladillos con diferentes tipos de tejidos, paralelos al filo y evitando entregirados. 3.2.5 Enumerar los criterios de calidad aplicables en la confección de las partes de prendas.

Contenidos teórico-prácticos:

Costuras: tipos y características. Representación de costuras.

Aplomos: taladros y piquetes. Características y usos.

Cuellos: tipos y características.

Bolsillos: tipos y características.

Tapetas: tipos y características.

Cremalleras: tipos y características.

Ojales: tipos y características.

Criterios de calidad en la confección de partes de prenda.

Realizar diferentes tipos de costuras.

Realizar bolsillos de diferentes clases.

Realizar tapetas de varias formas.

Realizar cuellos de distintos tipos.

Aplicar cremalleras según diferentes prendas.

Confeccionar ojales de tejido.

Módulo 4. Confección de la prenda: montaje y acabado (asociado a la unidad de competencia: confeccionar y ensamblar las diferentes piezas que componen la prenda y realizar las operaciones de acabado para alcanzar el nivel de calidad deseado)

Objetivo general del módulo: confeccionar prendas uniendo todas las piezas realizadas anteriormente y efectuando sus acabados.

Duración: 100 horas.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS	CRITERIOS DE EVALUACIÓN
<p>4.1 Unir correctamente los componentes de una falda recta, una camisa, un pantalón y una americana.</p>	<p>4.1.1 Hacer coincidir los piquetes de forma que no se produzcan desplazamientos. 4.1.2 Identificar aquellos aspectos que intervienen en la consecución de una prenda regular, simétrica y bien acabada. 4.1.3 Ajustar con precisión los cuellos camiseros en el escote de la prenda. 4.1.4 Montar las mangas en las sisas, haciendo coincidir los piquetes y repartiendo el flojo de la copa uniformemente. 4.1.5 Realizar la unión de los forros a la prenda, haciendo coincidir los aplomos y extremos de las mismas. 4.1.6 Relacionar las posibles causas del deterioro del tejido por manipulación. 4.1.7 Realizar las costuras exteriores o de adorno sin remates intermedios.</p>
<p>4.2 Realizar las operaciones finales, de acuerdo a las instrucciones de la hoja de producción y prototipo.</p>	<p>4.2.1 Describir los diferentes tipos de acabados, así como sus características y utilidades. 4.2.2 Identificar los elementos de acabado a utilizar según la ficha técnica. 4.2.3 Colocar en la situación adecuada botones, ojales, presillas y apliques varios que completan la prenda.</p>
<p>4.3 Conocer los aspectos relacionados con el aseguramiento de la calidad en la empresa, en los cuales interviene la maquinista de confección.</p>	<p>4.3.1 Describir los elementos que configuran un parte de producción. 4.3.2 Identificar las utilidades de un parte de producción y de un informe de calidad. 4.3.3 Anotar las incidencias producidas durante los procesos de producción realizados durante el curso.</p>

Contenidos teórico-prácticos:

Diferentes prendas de vestir. Partes en que se componen.

Denominación y características de cada componente de la prenda.

Botones: tipos y características.

Otros complementos de las prendas.

Manipulación de la prenda. Resultado de la confección.

Etiquetado de las prendas, según características de las mismas.

Control de calidad en el montaje y acabado de la prenda.

Coser las principales piezas de la prenda.

Coser pinzas, pliegues, canesús, costadillos.

Confeccionar y pegar carteras, bolsillos, puños y cuellos.

Confeccionar braguetas y pretinas de pantalón.

Pegado de mangas.

Confeccionar y coser forros.

Confeccionar ojales, pegar botones y otros remates de la prenda.

3. Requisitos personales

3.1 Requisitos del profesorado:

Nivel académico: titulación universitaria, o en su defecto capacitación profesional suficiente en la ocupación de confección.

Experiencia profesional: tres años de experiencia en la ocupación.

Nivel pedagógico: será necesario tener formación metodológica o experiencia docente.

3.2 Requisitos de acceso del alumnado:

Nivel académico: certificado de estudios o conocimientos equivalentes.

Experiencia profesional: no son necesarios conocimientos específicos.

Condiciones físicas: no padecer defectos físicos ni psíquicos, que dificulten el normal desempeño de la profesión.

4. Requisitos materiales

4.1 Instalaciones:

Aula de clases teóricas: superficie: 2 metros cuadrados por alumno. Mobiliario: estará equipada con mobiliario docente para 15 alumnos, además de los elementos auxiliares.

Instalaciones para prácticas: superficie: 105 metros cuadrados. Altura: 3,5 m. Iluminación: 800 lux. Instalación aérea sobre las máquinas (a una altura de 2,45 metros sobre el suelo).

El acondicionamiento eléctrico deberá cumplir las normas de baja tensión y estar preparado de forma que permita la realización de las prácticas.

Otras instalaciones: superficie: 10 metros cuadrados con suelo antideslizante.

Las instalaciones deberán cumplir las normas vigentes y tener licencia municipal de apertura como centro de formación.

4.2 Equipo y maquinaria: diez máquinas de coser plana. Una máquina de recubrir. Dos máquinas overlock tres hilos. Tres máquinas overlock cinco hilos. Una máquina de puntada invisible. Una máquina de cadeneta. Una máquina robotizada de ojales. Una máquina de presillado. Una máquina de coser botones.

4.3 Herramientas y utillaje.

Canillas. Patas prensatelas. Embudos. Soportes de vivos. Guías. Conos. Tijeras. Enhebrador. Cinta métrica. Reglas. Pinzas. Llaves de ajuste. Engrasador. Cepillos. Cubetas. Mesas. Pesas. Fichero. Plantillas de diversos materiales. Patrones.

4.4 Material de consumo.

Catálogos de máquinas. Hoja de ruta. Tejidos. Vivos de anchos diversos. Recambios. Hojas de control. Ceras lubricantes. Información técnica. Material de oficina. Fichas técnicas. Lápiz de numeración variada. Tizas. Jaboncillos. Papel Kraf. Papel. Etiquetas. Hilos. Aceite de parafina. Pasadores. Agujas.

1118 REAL DECRETO 2580/1996, de 13 de diciembre, por el que se establece el certificado de profesionalidad de la ocupación de mariscador.

El Real Decreto 797/1995, de 19 de mayo, por el que se establecen directrices sobre los certificados de profesionalidad y los correspondientes contenidos mínimos de formación profesional ocupacional, ha instituido y delimitado el marco al que deben ajustarse los certificados de profesionalidad por referencia a sus características formales y materiales, a la par que ha definido reglamentariamente su naturaleza esencial, su significado, su alcance y validez territorial, y, entre otras previsiones, las vías de acceso para su obtención.

El establecimiento de ciertas reglas uniformadoras encuentra su razón de ser en la necesidad de garantizar, respecto a todas las ocupaciones susceptibles de certificación, los objetivos que se reclaman de los certificados de profesionalidad. En sustancia esos objetivos podrían considerarse referidos a la puesta en práctica de una efectiva política activa de empleo, como ayuda a la colocación y a la satisfacción de la demanda de cualificaciones por las empresas, como apoyo a la planificación y gestión de los recursos humanos en cualquier ámbito productivo, como medio de asegurar un nivel de calidad aceptable y uniforme de la formación profesional ocupacional, coherente además con la situación y requerimientos del mercado laboral, y, para, por último, propiciar las mejores coordinación e integración entre las enseñanzas y conocimientos adquiridos a través de la formación profesional reglada, la formación profesional ocupacional y la práctica laboral. El Real Decreto 797/1995 concibe además a la norma de creación del certificado de profesionalidad como un acto del Gobierno de la Nación y resultante de su potestad reglamentaria, de acuerdo con su alcance y validez nacionales, y, respetando el reparto de competencias, permite la adecuación de los contenidos mínimos formativos a la realidad socio-productiva de cada Comunidad Autónoma competente en formación profesional ocupacional, sin perjuicio, en cualquier caso, de la unidad del sistema por relación a las cualificaciones profesionales y de la competencia estatal en la emanación de los certificados de profesionalidad.

El presente Real Decreto regula el certificado de profesionalidad correspondiente a la ocupación de mariscador, perteneciente a la familia profesional de Pesca y Acuicultura y contiene las menciones configuradoras

de la referida ocupación, tales como las unidades de competencia que conforman su perfil profesional, y los contenidos mínimos de formación idóneos para la adquisición de la competencia profesional de la misma ocupación, junto con las especificaciones necesarias para el desarrollo de la acción formativa; todo ello de acuerdo al Real Decreto 797/1995, varias veces citado.

En su virtud, en base al artículo 1, apartado 2 del Real Decreto 797/1995, de 19 de mayo, previo informe de las Comunidades Autónomas que han recibido el traspaso de la gestión de la formación profesional ocupacional y del Consejo General de la Formación Profesional, a propuesta del Ministro de Trabajo y Asuntos Sociales, y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 13 de diciembre de 1996,

DISPONGO:

Artículo 1. Establecimiento.

Se establece el certificado de profesionalidad correspondiente a la ocupación de mariscador, de la familia profesional de Pesca y Acuicultura, que tendrá carácter oficial y validez en todo el territorio nacional.

Artículo 2. Especificaciones del certificado de profesionalidad.

1. Los datos generales de la ocupación y de su perfil profesional figuran en el anexo I.

2. El itinerario formativo, su duración y la relación de los módulos que lo integran, así como las características fundamentales de cada uno de los módulos figuran en el anexo II, apartados 1 y 2.

3. Los requisitos del profesorado y los requisitos de acceso del alumnado a los módulos del itinerario formativo figuran en el anexo II, apartado 3.

4. Los requisitos básicos de instalaciones, equipos y maquinaria, herramientas y utillaje figuran en el anexo II, apartado 4.

Artículo 3. Acreditación del contrato de aprendizaje.

Las competencias profesionales adquiridas mediante el contrato de aprendizaje se acreditarán por relación a una, varias o todas las unidades de competencia que conforman el perfil profesional de la ocupación, a las que se refiere el presente Real Decreto, según el ámbito de la prestación laboral pactada que constituya el objeto del contrato, de conformidad con los artículos 3.3 y 4.2 del Real Decreto 797/1995, de 19 de mayo.

Disposición transitoria única. Adaptación al Plan Nacional de Formación e Inserción Profesional.

Los centros autorizados para dispensar la formación profesional ocupacional a través del Plan Nacional de Formación e Inserción Profesional, regulado por el Real Decreto 631/1993, de 3 de mayo, deberán adecuar la impartición de las especialidades formativas homologadas a los requisitos de instalaciones, materiales y equipos, recogidos en el anexo II, apartado 4, de este Real Decreto, en el plazo de un año, comunicándolo inmediatamente a la Administración competente.

Disposición final primera. Facultad de desarrollo.

Se autoriza al Ministro de Trabajo y Asuntos Sociales para dictar cuantas disposiciones sean precisas para desarrollar el presente Real Decreto.