


PLANIFICACIÓN DE LA ACTIVIDAD DOCENTE		
PROGRAMACIÓN DIDÁCTICA DE MÓDULO	CÓDIGO	FM50102
Página 1 de 11		

DEPARTAMENTO	TEXTIL, CONFECCIÓN Y PIEL	CURSO	2024/ 2025
CICLO FORMATIVO	CONFECCIÓN Y MODA		
MÓDULO PROFESIONAL	CONFECCIÓN INDUSTRIAL		
PROFESORADO	MARÍA ELENA PÉREZ OBEJAS		
CÓDIGO	0269	Nº HORAS	215 h curso 210 h orden

INTRODUCCIÓN

Dentro de las enseñanzas correspondientes al Título de “Técnico en Confección y Moda”; establecidas en el *REAL DECRETO 955/2008, de 6 de junio, se contempla el Módulo profesional denominado “Confección Industrial” código 0269, que se imparte en el segundo curso del ciclo formativo de grado medio en la modalidad diurna, con una duración de 210 horas.*

Currículo

Según ORDEN de 1 de abril de 2011, de la Consejería de Educación, cultura y Deporte, por la que se establece el currículo del título de Técnico en Confección y Moda para la comunidad de Aragón. (BOA 05/05/2011).

La **competencia general de este título** consiste en confeccionar, tanto a medida como industrialmente, prendas, complementos y otros artículos en textil y piel, cumpliendo con las especificaciones de calidad, seguridad y protección ambiental.

El perfil profesional del título de Técnico en Confección y Moda queda determinado por su competencia general, sus competencias profesionales, personales y sociales, por la relación de cualificaciones y, en su caso, unidades de competencia del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales incluidas en el título

COMPETENCIAS PROFESIONALES, PERSONALES Y SOCIALES ASOCIADAS AL MÓDULO.

Desde el punto de vista del aprendizaje, las competencias profesionales, personales y sociales se traducen en el conjunto de conocimientos, destrezas y actitudes que permiten dar respuesta a los requerimientos del sector productivo en el que se trabaja. En paralelo, el alumno debe adquirir autonomía y responsabilidad en sus tareas. De tal forma que la persona se forma para realizar tareas de manera competente, lo cual favorece la empleabilidad y la cohesión social.

Las competencias profesionales, personales y sociales asociadas al módulo son las que se relacionan a continuación a), b),f),h),i),k) y l).

- a) Determinar los procesos de confección, interpretando la información técnica.
- b) Preparar máquinas, equipos y materiales que intervienen en confección de acuerdo con las características del producto que ha de obtener.
- f) Elaborar patrones para confección a medida de artículos de vestir, adaptándolos al modelo.
- h) Realizar el mantenimiento de primer nivel en máquinas y equipos de confección, de acuerdo con la ficha de mantenimiento.
- i) Cumplir con los objetivos de la producción, colaborando con el equipo de trabajo y actuando conforme a los principios de responsabilidad y tolerancia.
- k) Adaptarse a diferentes puestos de trabajo y nuevas situaciones laborales originados por cambios tecnológicos y organizativos.
- l) Aplicar procedimientos de calidad, prevención de riesgos laborales y ambientales, de acuerdo con lo establecido en los procesos de confección.

OBJETIVOS.

Se identifican como las capacidades terminales que indican los resultados que deben ser alcanzados por los alumnos/as a la finalización del módulo como consecuencia del proceso de enseñanza -aprendizaje.

La formación en el módulo de Confección industrial contribuye a alcanzar los objetivos generales: a), b),f),g),k),l), n) y o) del ciclo formativo.

- a) Analizar las fases del proceso de la confección, relacionándolas con las características del producto final, para determinar las operaciones que se deben ejecutar.
- b) Seleccionar útiles, herramientas y accesorios, analizando el proceso de confección y las indicaciones de la ficha técnica del producto, para preparar las máquinas, equipos y materiales.
- f) Analizar los procesos de ensamblaje, identificando los procedimientos y materiales de unión, para ensamblar piezas de artículos textiles y de piel.

- g) Analizar las técnicas de acabado, relacionándolas con las características del producto, para realizar el acabado de prendas y complementos en textil y piel.
- k) Valorar las actividades de trabajo en un proceso productivo, identificando su aportación al proceso global para conseguir los objetivos de la producción.
- l) Reconocer y valorar contingencias, determinando las causas que las provocan y describiendo las acciones correctoras para resolver las incidencias asociadas a su actividad profesional.
- n) Describir las normas de calidad y las medidas de protección ambiental y de prevención de riesgos laborales, identificando la normativa aplicable a los procedimientos de trabajo, para asegurar la calidad y el cumplimiento de normas y medidas de protección ambiental.
- o) Identificar y valorar las oportunidades de aprendizaje y empleo, analizando las ofertas y demandas del mercado laboral para gestionar su carrera profesional.

La Relación de cualificaciones y unidades de competencia del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales incluidas en el título son:

a) Ensamblaje de materiales TCP070_2 (Real Decreto 295/2004, de 20 febrero, y Real Decreto 1199/2007, de 14 de septiembre), que comprende las siguientes unidades de competencia:

- ✓ UC0195_2: Reconocer materias primas y productos de confección, calzado y marroquinería.
- ✓ UC0196_2: Ensamblar piezas de tejidos y laminados.
- ✓ UC0197_2: Ensamblar piezas de pieles y cueros.

ORGANIZACIÓN, SECUENCIACIÓN Y TEMPORALIZACIÓN DE LOS CONTENIDOS EN UNIDADES DIDÁCTICAS.

Los contenidos a impartir serán los recogidos en el currículo.

Con el fin de alcanzar los objetivos del módulo y alcanzar las competencias necesarias, los contenidos se han organizado en Unidades formativas, secuenciadas y temporalizadas según cuadro adjunto.

UNIDAD FORMATIVA 1: UF0269. _1.4. Información técnica para la confección industrial	
Temporalización	Primer y segundo trimestre
Contenidos	<p>Información técnica para la confección industrial:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Operaciones en los procesos de confección industrial. - Diagramas y listas de fases - Organización, funcionamiento y producción en procesos de industriales de confección - Distribución en planta (representación de máquinas y diagramas de recorrido) - Fichas técnicas.

U.D relacionadas	1
Resultados de aprendizaje: RA	1.-. Selecciona la información relevante para la confección industrial, interpretando documentación técnica y relacionándola con las características del producto final.
Criterios de evaluación: CE	<ul style="list-style-type: none"> ○ Se han elaborado diagramas de los procesos de fabricación. ○ Se han establecido las similitudes y diferencias de organización, funcionamiento y producción en los procesos industriales. ○ Se han especificado las principales fases y operaciones de los procesos ○ Se han vinculado máquinas y equipos que se van a emplear en las fases del proceso. ○ Se ha interpretado la documentación relacionada con el control de calidad proceso de confección industrial.

UNIDAD FORMATIVA 2: UF0269. _2.4. Ensamblaje en confección industrial, equipos y preparación de máquinas:

Temporalización	Primer y segundo trimestre
Contenidos	<p>Preparación de máquinas y equipos de ensamblaje en confección industrial:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identificación de maquinaria y equipo. - Máquinas de ciclo fijo y máquinas de ciclo variable. - Máquinas de confección industrial programables. - Máquinas auxiliares. - Máquinas de ensamblaje por termosellado y pegado - Puesta a punto de las máquinas de confección industrial: funcionamiento y regulación, ajuste y mantenimiento, operatividad de las máquinas y equipos, detección de anomalías: Sus causas. - Fijación y control de los tiempos y temperaturas en las máquinas de acabados. - Mantenimiento de primer nivel en máquinas y utillaje de ensamblaje en confección industrial. Cambio de agujas y sistemas de arrastre en las máquinas industriales de confección. - Galgado de los elementos móviles en las máquinas industriales de confección. - Lubricación y engrase de los engranajes y elementos operadores de las máquinas de confección industrial - Sistemas de seguridad específicos. Funcionamiento. Comprobación.
U.D relacionadas	2
Resultados de	2.- Prepara máquinas y otros equipos de ensamblaje en confección industrial, justificando las variables seleccionadas y sus valores de con-

aprendizaje: RA	signa.
Criterios de evaluación: CE	<ul style="list-style-type: none"> ○ Se han identificado las variables que se han de regular para controlar el proceso. ○ Se han reconocido los valores de consigna de los equipos y máquinas del proceso de ensamblaje en la confección industrial. ○ Se han realizado las operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza; regulación, ajuste y carga de programa (máquinas informatizadas) utilizando los procedimientos y técnicas. ○ Se ha efectuado el cambio de brazos y platos en máquinas y equipos de planchado, ajuste y regulación de presión, vapor, aspiración, secado o enfriamiento y temperatura adecuándolos al material. ○ Se ha realizado el mantenimiento de primer nivel de las máquinas de ensamblaje y acabados. ○ Se han resuelto anomalías sencillas en las piezas y elementos de máquinas de coser o termofijar, valorando su desgaste o rotura e identificando las causas o factores que las provocan. ○ Se ha verificado la calidad de la preparación de los componentes (apariencia, exactitud a la forma, tipo de rebaje) y de los aspectos globales (fidelidad al patrón, emplazamiento de bordado, adorno y/o fornituras). ○ Se ha realizado la preparación y el mantenimiento de uso con autonomía, orden, método y precisión.

UNIDAD FORMATIVA 3: UF0269. _3.4. Control de calidad en el ensamblaje de componentes y fornituras:

Temporalización	Primer y segundo trimestre
Contenidos	<p>Ensamblaje de componentes y fornituras y control de calidad:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Procedimientos de manejo de máquinas de ensamblaje industrial. • Sistemas de cosido industrial según tipos de materiales a ensamblar. • Tipos y clases de agujas según material a confeccionar en textil y piel: • Tipos y clases de arrastres en las máquinas de confección industrial: • Puntadas y costuras en la confección industrial en textil y piel. Gráficos y esquemas de puntadas normalizadas. Costuras superpuestas, solapadas, ribeteadas, tipos de pespuntos, entre otros. • Fornituras y apliques en la confección industrial. • Confección de prendas textiles: procesos y ejecución. • Operaciones de plancha intermedia. • Clasificación y agrupado de las pieles para la confección • Preparación de las pieles para el pegado. utensilios. • Pegado de las pieles. Productos: adhesivos y colas.

	<ul style="list-style-type: none"> • Termosellado. • Costuras en el ensamblado de tejidos y piel. • Normas de calidad en la confección industrial textil. • Acabado de las prendas confeccionadas. <p>Control de calidad en procesos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Concepto de calidad. - Factores que intervienen en la calidad de una prenda o artículo textil y de piel. - Estándares de calidad. - Calidad del proceso (máquinas, útiles y herramientas). - Influencia del proceso sobre la calidad del producto. - Reconocimiento de los registros del sistema de gestión de la calidad. - Plan para la mejora continua. - Documentación relacionada con el ensamblado. Fichas técnicas y manual de procedimientos. - Registro de incidencias.
U.D relacionadas	3
Resultados de aprendizaje: RA	<p>3.- Ensambla componentes y fornituras, describiendo las técnicas seleccionadas y relacionándolos con las características del producto final.</p> <p>4.- Controla la calidad del proceso, relacionándola con la mejora continua del mismo.</p>
Criterios de evaluación: CE	<p>R.A.3:</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Se ha descrito el procedimiento de manejo de máquinas de ensamblaje en la confección industrial. ○ Se ha seleccionado maquinaria y accesorios según el procedimiento de ensamblaje. ○ Se han seleccionado los materiales para el ensamblaje (tipos de hilo, adhesivos). ○ Se han secuenciado y organizado las fases de ejecución del ensamblado con arreglo a la información técnica. ○ Se han aplicado técnicas de ensamblaje utilizando diferentes técnicas de unión y tipos de materiales. ○ Se ha verificado la calidad del ensamblaje o unión de costuras, pegado o termosellado, corrigiendo las anomalías detectadas. ○ Se ha efectuado el ensamblaje con autonomía, método, pulcritud y criterio estético. <p>R.A.4.</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Se han descrito los factores que se debe tener en cuenta para establecer la calidad de una prenda, artículo textil o de piel. ○ Se han identificado los tipos estándares de calidad en función de

	<p>los productos y procesos de confección.</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Se han reconocido los controles de calidad aplicables al funcionamiento de la maquinaria. ○ Se han identificado las normas de calidad. ○ Se ha valorado la gestión de la calidad. ○ Se han reconocido los registros del sistema de gestión de calidad. ○ Se ha caracterizado el plan para la mejora continua. ○ Se ha definido el procedimiento para el análisis de los resultados obtenidos en la revisión del sistema de gestión de la calidad.
--	---

UNIDAD FORMATIVA 4: UF0269. _4.4. Prevención de riesgos laborales y protección ambiental	
Temporalización	Primer y segundo trimestre
Contenidos	<p>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en los procesos de confección industrial</p> <ul style="list-style-type: none"> • Normas de prevención de riesgos. • Normativa de seguridad en la utilización de máquinas, útiles y equipos complementarios de ensamblado y acabados en la confección industrial. • Normas de seguridad en las operaciones con adhesivos. • Normas de seguridad individual y medioambiental en la utilización de productos químicos en tratamientos especiales de acabados. • Normas de seguridad para el almacenaje de prendas y artículos textiles y de piel. • Elementos de seguridad implícitos en las máquinas de ensamblado y acabado en la confección industrial. • Elementos externos de seguridad (guantes metálicos, gafas). • Condiciones de seguridad del puesto de trabajo. • Ergonomía en la confección industrial. • Limpieza y conservación del puesto de trabajo
U.D relacionadas	4
Resultados de aprendizaje: RA	5.Cumple las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales en los procesos de confección industrial, identificando los riesgos asociados y las medidas de prevención.
Criterios de evaluación: CE	<ul style="list-style-type: none"> ○ Se han identificado los riesgos y el nivel de peligrosidad que suponen la manipulación de los distintos materiales, herramientas y útiles para la confección industrial. ○ Se han respetado las normas de seguridad en el manejo de las máquinas de ensamblaje en confección industrial. ○ Se han identificado las causas más frecuentes de accidentes en la manipulación de materiales, herramientas y máquinas para el

	<p>ensamblaje y acabados en la confección industrial.</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Se han descrito las medidas de seguridad y de protección personal que se deben adoptar en la preparación y ejecución de las operaciones de confección industrial. ○ Se ha relacionado la manipulación de materiales, herramientas y máquinas de ensamblaje y acabados con las medidas de seguridad y protección personal requeridos. ○ Se han identificado las posibles fuentes de contaminación del entorno ambiental. ○ Se ha valorado el orden y la limpieza de instalaciones y equipos como primer factor de prevención de riesgos. ○ Se han aplicado técnicas ergonómicas en las operaciones de confección industrial.
--	---

UD		TÍTULO	Horas programadas
1ª E V A L U A C I Ó N		Presentación del módulo, evaluación inicial	2
	1	Información técnica para la confección industrial	14
	2	Ensamblaje en confección industrial, equipos y preparación de máquinas	18
	3	Control de calidad en el ensamblaje de componentes y fornituras	54
	4	Prevención de riesgos laborales y protección ambiental	14
		Prueba práctica, prueba escrita y corrección en clase	5
	TOTAL 1ª EVALUACIÓN		107
2ª E V A L U A C I Ó N	1	Información técnica para la confección industrial	19
	2	Ensamblaje en confección industrial, equipos y preparación de máquinas	19
	3	Control de calidad en el ensamblaje de componentes y fornituras	52
	4	Prevención de riesgos laborales y protección ambiental	13
		Prueba escrita, prueba práctica y corrección en clase	5
	TOTAL 2ª EVALUACIÓN		108
	TOTAL, MÓDULO		215

PRINCIPIOS METODOLÓGICOS GENERALES.

Las estrategias metodológicas por seguir serán tanto expositivas como por descubrimiento e investigación. La forma de llevar a cabo esta estrategia expositiva será presentando en primer lugar

la información a los alumnos y seguidamente demostrar cómo proceder a los ejercicios prácticos a través de un caso general, ofreciendo a las alumnas nuevas actividades para resolver y así comprobar su recepción.

Los contenidos se transmitirán de menor a mayor complejidad de comprensión y, en la medida de lo posible, utilizando métodos participativos, dando lugar a procesos de razonamiento y decisiones lógicas, justificadas de acuerdo con los conocimientos adquiridos.

Para conseguir un grado mínimo de destreza sería necesario repetir las actividades utilizando materiales diferentes y en distintas prendas y artículos, evolucionando en las técnicas y aumentando progresivamente el grado de dificultad.

Según la legislación vigente “la metodología de la formación profesional específica promoverá la integración de los contenidos científicos, tecnológicos y organizativos, proporcionando una visión global y coordinada de los procesos productivos en los que debe intervenir el profesional correspondiente. Asimismo, favorecerá en el alumnado la capacidad para aprender por sí mismo y para trabajar en equipo”.

La metodología es el sistema de enseñanza aprendizaje que se utiliza en el aula, es decir, la forma concreta en la que se organizan regula y relacionan, entre sí, los diversos componentes que intervienen en el proceso de aprendizaje: Capacidades terminales, elementos de capacidad u objetivos, contenidos, actividades, recursos, alumnos y profesor.

Se orientará la actuación pedagógica hacia el logro de aprendizajes significativos autónomos. La necesidad de orientar el aprendizaje del alumno hacia la autonomía supone realizar actividades de distinto tipo, unas muy estructuradas y dirigidas, otras más autónomas en las que el alumno decida sobre alguno de sus aspectos.

Antes de introducir un nuevo contenido, se averiguará qué es lo que el alumno conoce ya en relación con lo que se va a enseñar. Se orientará al alumno a aprender por sí mismo, esto supone hacer desarrollar la capacidad de planificación y autonomía personal de cada alumno para adquirir las capacidades profesionales

Como principios metodológicos está la necesidad de partir del nivel de conocimientos del alumnado, para que, desde aquí, puedan construirse otros aprendizajes que favorezcan y mejoren su nivel de desarrollo. Las actividades por tanto han de estar a medio camino entre lo que el alumnado puede hacer autónomamente y aquello en lo que necesitará la intervención del profesor y el apoyo de sus compañeros.

Se utilizarán metodologías activas, que favorezcan el pensamiento divergente, a través de propuestas creativas, diferentes y no convencionales, para la realización de las tareas. Un proceso interactivo basado en la comunicación profesor-estudiante, estudiante-estudiante, estudiante-material didáctico y estudiante-medio que potencia la implicación responsable de este último.

Se fomentará el trabajo en equipo, con división de funciones, de manera que se simule en lo posible la sistemática de trabajo en empresa y aprendan dicha sistemática

Este módulo es básicamente procedimental, en el que prima la adquisición de destrezas motrices. Por eso, es necesario aprender el control de las máquinas y utillajes utilizados en los distintos procesos. Se realizarán las actividades repetidas veces, utilizando materiales diferentes y en distintas prendas y artículos, evolucionando en las técnicas y aumentando progresivamente el grado de dificultad.

Para finalizar, se propone realizar actividades de síntesis que puedan dar lugar a trabajos completos simulando la realidad industrial, con intención globalizadora e integradora de los contenidos del módulo. Estas actividades posibilitan la evaluación de la autonomía a la hora de la realización práctica de cada actividad a partir de los datos aportados

En este módulo, para demostrar el alcance real de los conocimientos y destrezas adquiridos; es conveniente la realización de varios procesos de trabajo completos, simulando el sistema productivo, demostrando su capacidad de síntesis y análisis, y seleccionando y aplicando los conocimientos y destrezas adquiridos a lo largo del módulo.

Como actividades **complementarias** se proponen las indicadas en el Excel de actividades extraescolares creado a tal efecto en el departamento. Estas actividades se desarrollarán siempre que sea posible.

Al finalizar el módulo se tiene que demostrar el alcance real de los conocimientos y destrezas adquiridas, siendo capaz de realizar **un trabajo completo (prenda)** atendiendo a la singularidad que se demande en cada caso y a la obtención de la calidad establecida.

Para alcanzar estos objetivos, es necesario ser capaz de poner en juego la capacidad de análisis y resolución, autonomía, seleccionando y aplicando los conocimientos y destrezas adquiridos a lo largo del módulo.

Secuenciación:

Los contenidos del módulo se expondrán o se pedirá un pequeño esfuerzo de investigación al alumnado en función de las fases del proceso de confección, en consecuencia, se parte de la interpretación de la documentación técnica para organizar y secuenciar las operaciones, teniendo en cuenta la peculiaridad del trabajo a realizar.

Según los resultados obtenidos y las especificaciones técnicas descritas, se procede a la puesta a punto de las máquinas, equipos, útiles y herramientas necesarias, adecuándolas para su uso en operaciones de ensamblado. De la misma manera, se deben preparar y disponer las piezas a ensamblar.

Una vez hecha la interpretación y realizada la organización de los puestos de trabajo se ensamblan los componentes, bien a mano, bien a máquina, adoptando las medidas de ergonomía y de seguridad y protección individual en la ejecución operativa y atendiendo en cada fase del proceso a la calidad requerida en la obtención del producto.

La aplicación de la normativa de prevención de riesgos y seguridad personal debe estar siempre presente en la realización de cada una de las fases del trabajo.

Por último, además del control realizado en cada una de las operaciones se debe verificar que la calidad alcanzada corresponde a la inicialmente establecida haciendo una valoración del producto obtenido, reajustando, si fuera necesario, el resultado en función de las necesidades de un supuesto cliente o clienta.

Los contenidos del módulo se trabajan de forma trasversal durante todo el curso. Se comienza con información técnica, después realizando partes de prenda para que finalmente realizar una prenda aplicando el proceso de producción completo que se realiza en una empresa.

PLAN DE DESDOBLES Y/O APOYOS

No hay desdobles

ATENCIÓN A LA DIVERSIDAD

Las necesidades educativas que puedan surgir a lo largo del curso serán tratadas en reunión de equipo docente y en caso necesario del departamento de orientación.

Entre otras medidas ordinarias de atención a la diversidad:

- Seguimiento cotidiano por parte del profesorado al alumnado con más dificultades, ofreciendo ayudas y refuerzos siempre que sea posible.
- Aumento de tiempo para realización de diferentes prácticas.

Las medidas adoptadas serán puestas en conocimiento de todo el equipo docente. En caso necesario se contará con la colaboración del departamento de orientación.

Actualmente tenemos dos alumnas.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN Y CALIFICACIÓN.

Los criterios de evaluación asociados a cada una de las capacidades terminales / resultados de aprendizaje son los que se describen a continuación.

Resultados de aprendizaje	Criterios de evaluación
R.A.1. Selecciona la información relevante para la confección industrial, interpretando documentación técnica y relacionándola con las características del producto final.	<ul style="list-style-type: none">○ Se han elaborado diagramas de los procesos de fabricación.○ Se han establecido las similitudes y diferencias de organización, funcionamiento y producción en los procesos industriales.○ Se han especificado las principales fases y operaciones de los procesos○ Se han vinculado máquinas y equipos que se van a emplear en las fases del proceso.○ Se ha interpretado la documentación relacionada con el control de calidad proceso de confección industrial.
R.A.2.- Prepara máquinas y otros equipos de ensamblaje en confección industrial, justificando las variables seleccionadas y sus valores de consigna.	<ul style="list-style-type: none">○ Se han identificado las variables que se han de regular para controlar el proceso.○ Se han reconocido los valores de consigna de los equipos y máquinas del proceso de ensamblaje en la confección industrial.○ Se han realizado las operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza; regulación, ajuste y carga de programa (máquinas informatizadas) utilizando los procedimientos y técnicas.○ Se ha efectuado el cambio de brazos y platos en máquinas y equipos de planchado, ajuste y regulación de presión, vapor, aspiración, secado o enfriamiento y temperatura adecuándolos

	<p>al material.</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Se ha realizado el mantenimiento de primer nivel de las máquinas de ensamblaje y acabados. ○ Se han resuelto anomalías sencillas en las piezas y elementos de máquinas de coser o termofijar, valorando su desgaste o rotura e identificando las causas o factores que las provocan. ○ Se ha verificado la calidad de la preparación de los componentes (apariencia, exactitud a la forma, tipo de rebaje) y de los aspectos globales (fidelidad al patrón, emplazamiento de bordado, adorno y/o fornituras). ○ Se ha realizado la preparación y el mantenimiento de uso con autonomía, orden, método y precisión.
<p>R.A.3.Ensambla componentes y fornituras, describiendo las técnicas seleccionadas y relacionándolos con las características del producto final.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ Se ha descrito el procedimiento de manejo de máquinas de ensamblaje en la confección industrial. ○ Se ha seleccionado maquinaria y accesorios según el procedimiento de ensamblaje. ○ Se han seleccionado los materiales para el ensamblaje (tipos de hilo, adhesivos). ○ Se han secuenciado y organizado las fases de ejecución del ensamblado con arreglo a la información técnica. ○ Se han aplicado técnicas de ensamblaje utilizando diferentes técnicas de unión y tipos de materiales. ○ Se ha verificado la calidad del ensamblaje o unión de costuras, pegado o termosellado, corrigiendo las anomalías detectadas. ○ Se ha efectuado el ensamblaje con autonomía, método, pulcritud y criterio estético.
<p>R.A.4.- Controla la calidad del proceso, relacionándola con la mejora continua del mismo.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ Se han descrito los factores que se debe tener en cuenta para establecer la calidad de una prenda, artículo textil o de piel. ○ Se han identificado los tipos estándares de calidad en función de los productos y procesos de confección. ○ Se han reconocido los controles de calidad aplicables al funcionamiento de la maquinaria. ○ Se han identificado las normas de calidad. ○ Se ha valorado la gestión de la calidad. ○ Se han reconocido los registros del sistema de gestión de calidad. ○ Se ha caracterizado el plan para la mejora continua. ○ Se ha definido el procedimiento para el análisis de los resultados obtenidos en la revisión del sistema de gestión de la calidad.

<p>R.A.5. Cumple las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales en los procesos de confección industrial, identificando los riesgos asociados y las medidas de prevención</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ Se han identificado los riesgos y el nivel de peligrosidad que suponen la manipulación de los distintos materiales, herramientas y útiles para la confección industrial. ○ Se han respetado las normas de seguridad en el manejo de las máquinas de ensamblaje en confección industrial. ○ Se han identificado las causas más frecuentes de accidentes en la manipulación de materiales, herramientas y máquinas para el ensamblaje y acabados en la confección industrial. ○ Se han descrito las medidas de seguridad y de protección personal que se deben adoptar en la preparación y ejecución de las operaciones de confección industrial. ○ Se ha relacionado la manipulación de materiales, herramientas y máquinas de ensamblaje y acabados con las medidas de seguridad y protección personal requeridos. ○ Se han identificado las posibles fuentes de contaminación del entorno ambiental. ○ Se ha valorado el orden y la limpieza de instalaciones y equipos como primer factor de prevención de riesgos. ○ Se han aplicado técnicas ergonómicas en las operaciones de confección industrial.
---	--

CRITERIOS DE CALIFICACIÓN

La calificación de cada una de las evaluaciones será el resultado del siguiente proceso:

Pruebas teórico-prácticas.....	80%
Trabajos.....	20%

La calificación de cada trimestre se formulará en cifras del uno al diez, sin decimales. Se considerarán positivas las calificaciones iguales o superiores a cinco puntos y negativas las restantes.

En las pruebas teórico-prácticas se calificarán del 1 al 10, y se tendrá en cuenta la expresión, la adecuación del lenguaje técnico, la ortografía y claridad.

Se considerarán positivas las calificaciones iguales o superiores a cinco puntos.

La nota final del módulo se calculará con la media entre las notas de cada evaluación con decimales y se podrá redondear teniendo en cuenta que:

- Los decimales inferiores a 7 redondean a la baja.
- Los decimales iguales o superiores a 7 redondean al alza siempre que la evolución del alumno haya sido positiva.

Se valorará:

- Realiza las actividades propuestas.
- Comprende adecuadamente la información que recibe.
- Demuestra autonomía en la elaboración.

- Analiza y resuelve correctamente las actividades propuestas.
- Utiliza vocabulario preciso y con propiedad.
- Utiliza técnicas y procesos adecuados.
- Presenta los trabajos con orden y limpieza.
- Emplea materiales y herramientas teniendo en cuenta las normas de seguridad.
- Muestra Interés y esfuerzo en las actividades a realizar

Las actividades prácticas que se realizan con la máquina de coser y overlock se deben de realizar al menos el 70% en clase, y la parte realizada fuera del taller deben de estar realizadas según las pautas dadas por la profesora. Si el ensamblaje o ejecución de las prácticas no cumple con las listas de fases proporcionadas o indicadas por la profesora o están ensambladas de forma incorrecta se calificará de forma negativa o se considerará nula.

Los trabajos y actividades realizadas dentro y fuera de clase se valorarán teniendo en cuenta:

- Seguimiento de las pautas marcadas (autonomía).
- Realización de las actividades marcadas.
- Adecuación de los contenidos y procedimientos.
- Orden de los contenidos y procedimiento.
- Grado de acabado.
- Presentación correcta. Calidad.
- Interés y esfuerzo en las actividades a realizar.
- Orden, limpieza, y claridad en la realización de los trabajos y actividades.
- Puntualidad en la entrega.

PORCENTAJE DE FALTAS DE ASISTENCIA QUE CONLLEVA LA PÉRDIDA DEL DERECHO A LA EVALUACIÓN CONTINUA.

El número de faltas de asistencia que determina la pérdida del derecho a la evaluación continua es del 15% respecto a la duración total del módulo profesional, según el artículo 7 de la Orden 26 de octubre de 2009 (BOA 18/11/2009). De este porcentaje podrán quedar excluidos los alumnos que cursen las enseñanzas de formación profesional y tengan que conciliar el aprendizaje con la actividad laboral o deportes de alta competición, circunstancia que deberá quedar convenientemente acreditada.

Este módulo según calendario escolar tiene una duración de 210 horas. Como norma general se supondrá que el alumno o alumna pierde el derecho a la evaluación continua:

- 15% de las faltas de asistencia: 32 periodos lectivos.

Módulo profesional	Horas currículum propuestas	Nº de horas semanales 2º curso	Nº de periodos perdidos que supone la pérdida de evaluación continua 15%.
Confección Industrial	210 horas	10 horas	32 periodos

RESULTADOS DE APRENDIZAJE MÍNIMOS EXIGIBLES.

Los resultados de aprendizaje mínimos exigibles están asociados a cada una de las capacidades terminales y a los criterios de evaluación.

PROCEDIMIENTOS, MECANISMOS E INSTRUMENTOS DE EVALUACIÓN.

La evaluación se realizará tomando como referencia los objetivos, expresados en resultados de aprendizaje, y los criterios de evaluación de cada uno de los módulos profesionales, así como los objetivos generales del ciclo formativo o curso de especialización.

La evaluación se concibe como instrumento de aprendizaje y de mejora de la enseñanza. En este sentido, la evaluación no debe limitarse a valorar el rendimiento de los alumnos, sino que debe evaluar todo el proceso de enseñanza, obteniendo información sobre las dificultades de aprendizaje que se estén produciendo y recabando los datos que permitan mejorar dicho proceso.

La evaluación será continua, es decir, se realizará durante todo el proceso formativo.

Se establecerán distintos exámenes a lo largo del curso donde se comprobará la adquisición de los conocimientos y se valorará el proceso de aprendizaje.

Los procedimientos de evaluación serán:

- Observación directa
- Registro de datos
- Corrección de pruebas
- Revisión de trabajos

Mecanismos e instrumentos de evaluación

- Trabajos
- Exámenes
- Exposiciones orales
- Presentaciones digitales

Se realizará una evaluación inicial con el fin de detectar el grado de conocimientos de que parten los alumnos y como ayuda al profesor para planificar su intervención educativa y para mejorar el proceso de enseñanza y de aprendizaje.

Cada trimestre se realizará la calificación individual y se recogerá la evaluación.

Se realizará una prueba de evaluación en cada trimestre, pudiéndose realizar evaluaciones adicionales al final de cada unidad didáctica.

En el proceso de evaluación se tendrán en cuenta tanto los trabajos realizados en el aula como los ejercicios y/o trabajos realizados fuera de clase como: presentaciones, listas de fases, diagramas de procesos operativos, equilibrados, implantación y etc. Los trabajos pueden ser individuales o grupales. La fecha de entrega de trabajos prácticos y ejercicios será inamovible. En cada trabajo se definirán unos criterios de evaluación y calificación adaptados a sus características.

Tanto en los trabajos como en las pruebas se valorará el orden, limpieza, claridad, el uso del vocabulario pertinente y ortografía.

El alumno que no supere alguna prueba podrá realizar una nueva prueba de recuperación y así poder alcanzar un resultado positivo.

Se corregirá el examen en clase, pero las revisiones de cada caso particular se realizarán en horario acordado con el profesor.

En el caso de que se observara cualquier anomalía durante las pruebas teórica-prácticas que pudiera hacer sospechar sobre la falta de limpieza en el proceso por parte del alumno o cometa alguna irregularidad como: plagio, copia, intercambio, simulación de personalidad, o fuera pillado hablando, mirando la del compañero o bien usando referencias no admitidas durante la realización de dicha prueba (apuntes, móvil, libros,) se le retirara dicha prueba. Se le invalidará la parte o la prueba copiada y se le proporcionará una nueva para realizar en el tiempo restante.

Se guardarán las notas de las evaluaciones aprobadas para la primera convocatoria ordinaria de marzo. Aquellos alumnos que no superen el módulo en convocatoria ordinaria tendrán derecho a 2ª convocatoria en junio(J2) en la que deberá examinarse de todos los contenidos del módulo.

A dicha prueba acudirán con las actividades de recuperación que la profesora le indicará mediante el plan de recuperación, siendo la entrega antes del examen. Si las actividades encomendadas no se entregan antes del comienzo del examen no serán evaluadas ni calificadas.

Este plan de recuperación se basará en los contenidos trabajados durante el curso.

En el departamento quedará copia de los instrumentos de evaluación con su correspondiente plantilla de calificación.

La calificación de cada una de las evaluaciones será el resultado del siguiente proceso:

Pruebas teórico-prácticas:

En la parte práctica se valorará si procede:

- Procedimiento de ejecución y destreza manual.
- Orden, método, precisión y autonomía.
- Puntada correcta.
- Pespuntes y costuras rectos.
- Costuras a la medida marcada.

- Ensamblaje y planchado correcto.
- Unión y dirección de costuras
- Remallado correcto
- Calidad en la confección de la prenda, limpieza, casado cuadros, rayas, etc.
- Lista de fases
- Despiece del modelo, piezas componente del modelo.
- Y cualquier otro que los profesores determinen.

PROCESOS DE AUTOEVALUACIÓN DE LA PRÁCTICA DOCENTE.

Los profesores, además de los aprendizajes de los alumnos, evaluarán los procesos de enseñanza y su propia práctica docente en relación de los objetivos educativos del currículo., para así poder mejorar los procesos de enseñanza y aprendizaje y si lo considera necesario modificar contenidos y metodología.

Para poder realizar esta evaluación, el Departamento confeccionará una encuesta que cada profesor pasará, a todo el grupo de alumnos, en su módulo. Se realizará al menos 1 durante el curso escolar.

Cada docente analizará los resultados obtenidos, llevándolos a la práctica docente diaria.

CONTENIDO Y FORMA DE LA EVALUACIÓN INICIAL.

La evaluación inicial se realizará antes de empezar el proceso de enseñanza- aprendizaje, con el propósito de verificar el nivel de preparación de los alumnos para enfrentarse a los objetivos que espera que logren. Consistirá en una serie de preguntas cortas y recoger información sobre datos académicos, conocimientos, las necesidades y expectativas del alumnado con respecto a ese módulo.

En el proceso de esta evaluación podremos identificar tres momentos:

- Obtención de información
- Valoración de esta información mediante la formulación de juicios.
- Toma o adopción de decisiones.

MATERIALES Y RECURSOS DIDÁCTICOS PREVISTOS.

Los recursos para utilizar son los presentes en el taller de confección, y que están recogidos en el inventario, además de:

- Videos.
- Ordenador para búsqueda de información.
- Revistas técnicas: Costura 3, Confección industrial. Prensa, piel y Marroquinería.
- Periódicos especializados.
- Catálogos y manuales de maquinaria.
- Libros **variados** de lectura sobre moda y técnicas de confección.
- Apuntes y fotocopias facilitadas por el profesor.

MECANISMOS DE SEGUIMIENTO Y VALORACIÓN PARA POTENCIAR RESULTADOS POSITIVOS Y SUBSANAR POSIBLES DEFICIENCIAS.

Las fuentes de información básicas para establecer medidas correctoras y potenciar resultados positivos serían: la observación y valoración diaria de la programación, que queda reflejada en el diario de clase (FM50403); el intercambio de información con otros profesores que imparten clase al grupo; las reuniones de departamento con el prescriptivo seguimiento mensual de programaciones; las sesiones de evaluación; los resultados académicos; resultados obtenidos en las encuestas de satisfacción.

Así, podemos considerar mecanismos de seguimiento y valoración los siguientes:

- Cuaderno del profesor.
- Seguimiento mensual del desarrollo de la programación didáctica.
- Reuniones de departamento y de equipo docente.
- Sesiones de evaluación.
- Resultados académicos.
- Encuestas de satisfacción.

Memoria final anual, fundamentalmente el apartado de propuesta de mejora.

ACTIVIDADES DE ORIENTACIÓN Y APOYO ENCAMINADAS A SUPERAR EL MÓDULO PENDIENTE.

Los alumnos que no superen el módulo en convocatoria ordinaria tendrán derecho a una segunda convocatoria en el mismo curso académico, para acceder a esta convocatoria se les entregará un plan de recuperación que se basará en los siguientes aspectos:

- Estudiar las Unidades didácticas no superadas.
- Realizar trabajos, fichas y ejercicios correspondientes a la materia no superada por el alumno.
- Horario de atención por el profesor.
- Fechas de entrega.