

PLANIFICACIÓN DE LA ACTIVIDAD DOCENTE	
PROGRAMACIÓN DIDÁCTICA DE MÓDULO	

DEPARTAMENTO	TEXTIL	CURSO	2024 / 2025
CICLO FORMATIVO	PATRONAJE Y MODA		
MÓDULO PROFESIONAL	TÉCNICAS EN CONFECCIÓN		
PROFESORADO	MARÍA JESÚS ESCRICHE GUILLEN		
CÓDIGO	0277	HORAS ANUALES	126
		HORAS SEMANALES	4

INTRODUCCIÓN

Dentro de las enseñanzas correspondientes al título Técnico Superior en Patronaje y Moda (TCP301), se contempla el módulo profesional denominado “Técnicas en Confección”, que se imparte en el primer curso del ciclo formativo de grado superior en la modalidad diurna y presencial, con una duración de 126 horas lectivas a lo largo del curso académico, a razón de 4 horas lectivas semanales. Este módulo se dualiza dentro de la formación en empresa u organismo equiparado.

La formación del módulo contribuye a alcanzar los objetivos generales d), j) k), y l) del título:

- d) Adquirir las destrezas básicas que permiten desarrollar técnicas específicas en el sector de la confección industrial, para aplicar en la elaboración de prototipos y patrones.
- j) Analizar los sistemas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental identificando las acciones necesarias que hay que realizar para asegurar los modelos de gestión y sistemas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental.
- k) Gestionar la documentación generada en los procesos productivos de confección industrial.
- l) Identificar los cambios tecnológicos, organizativos, económicos y laborales en su actividad, analizando sus implicaciones en el ámbito de trabajo, para mantener el espíritu de innovación.

La formación del módulo contribuye a alcanzar las competencias d), i), j) y k) del título:

- d) Definir y elaborar patrones base, transformaciones y escalados ajustados a los diseños propuestos.
- i) Asegurar el cumplimiento de normas y medidas de protección ambiental y prevención de riesgos laborales en todas las actividades que se realizan en los procesos de confección industrial.
- j) Aplicar las tecnologías de la información y comunicación propias del textil, así como mantenerse continuamente actualizado en las mismas.
- k) Mantener la limpieza y el orden en el lugar de trabajo cumpliendo las normas de competencia técnica y los requisitos de salud laboral

Normativa marco de ordenación de la FP

- Ley Orgánica 3/2022, de 31 de marzo, de ordenación e integración de la Formación Profesional.
- Real Decreto 659/2023, de 18 de julio, por el que se desarrolla la ordenación del Sistema de

Formación Profesional.

- Decreto 91/2024, de 5 de junio, del Gobierno de Aragón por el que se establece la Ordenación de la Formación Profesional del Grado D y del Grado E en la Comunidad Autónoma de Aragón.

Identificación del título

- Real Decreto 954/2008, de 6 de junio, por el que se establece el título de Técnico Superior en Patronaje y Moda y se fijan sus enseñanzas mínimas.
- Real Decreto 500/2024, de 21 de mayo, por el que se modifican determinados reales decretos por los que se establecen títulos de Formación Profesional de grado superior y se fijan sus enseñanzas mínimas.
- ORDEN de 26 de mayo de 2009, de la consejera de Educación, Cultura y Deporte, por la que se establece el currículo del título de Técnico Superior en Patronaje y Moda para la Comunidad Autónoma de Aragón.
- Orden EFD/659/2024, de 25 de junio, por la que se determina el currículo y se regulan determinados aspectos organizativos para los ciclos formativos de grado superior en el ámbito de gestión del Ministerio de Educación, Formación Profesional y Deportes.
- Oferta de Grado: D
- Modalidad: presencial
- Cualificaciones profesionales incluidas en el título: Este módulo no se corresponde con ninguna UC

Esta programación se desarrolla en el tercer trimestre de manera intermodular con los módulos de Moda y Tendencias, Patronaje industrial y Materias Textiles.

a) **RESULTADOS DE APRENDIZAJE SUSCEPTIBLES DE SER ADQUIRIDOS EN LA EMPRESA (DUALIZACIÓN)**

Los resultados de aprendizaje (RA) susceptibles de ser adquiridos en la formación de empresa u organismo equiparable son los siguientes:

RA2 Prepara maquinaria y equipos para el proceso de confección identificando los parámetros de control y justificando los recursos seleccionados.

RA3 Ensambla materias textiles y de piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control.

RA4 Realiza operaciones de acabado de artículos de textil o piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control.

b) **LOS CONTENIDOS QUE SE VAN A IMPARTIR EN EL CENTRO DOCENTE ASOCIADOS A CADA RESULTADO DE APRENDIZAJE, JUNTO CON SUS CRITERIOS DE EVALUACIÓN.**

Debido a las características del módulo, los resultados de aprendizaje, criterios de evaluación y contenidos se van aplicando y obteniendo a lo largo del curso, variando en cada evaluación la complejidad de las tareas.

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

1ª EVALUACIÓN		
SITUACIÓN DE APRENDIZAJE 0		
RECEPCIÓN DEL ALUMNADO		
	Indicadores de logro	Tiempo
Acogida del alumnado.	Recogida de información.	2 horas
Presentación del módulo.	Prueba teórica- practica	
Evaluación inicial.		

SITUACIÓN DE APRENDIZAJE 1

LA MÁQUINA DE COSER

- OBJETIVOS: d, j, k, l.
- COMPETENCIAS PROFESIONALES Y PARA LA EMPLEABILIDAD: d, i, j, k

Resultados de Aprendizaje	Criterios de evaluación	Contenidos	Indicadores de logro	Tiempo
RA2 Prepara maquinaria y equipos para el proceso de confección identificando los parámetros de control y justificando los recursos seleccionados.	<p>a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto que es preciso transformar.</p> <p>b. Se han tenido en cuenta las características de los materiales y las indicaciones en el ajuste de los órganos operadores de las máquinas.</p> <p>c. Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad de los equipos.</p> <p>d. Se ha organizado el puesto de trabajo, incidiendo en la ergonomía y en la seguridad.</p>	<p>Máquinas de confección para artículos textiles y de piel.</p> <p>Órganos operadores de las máquinas de confección textil. Órganos operadores de las máquinas de ensamblar piel.</p> <p>Sistemas de seguridad de las diversas máquinas de confección textil y de piel.</p> <p>Organización del puesto de trabajo: ergonomía y seguridad.</p>	<p>Representación gráfica de los órganos operativos de la máquina de coser.</p> <p>Prácticas en papel para comprobar el manejo de la máquina de coser.</p> <p>Prepara el hilo para iniciar la confección: enhebrado, prepara canilla.</p> <p>Ejercicios de pespunteado a máquina.</p> <p>Normas de seguridad en el taller de confección.</p>	20 horas

SITUACIÓN DE APRENDIZAJE: 2

COSTURAS BÁSICAS

- OBJETIVOS: d, j, k, l
- COMPETENCIAS PROFESIONALES Y PARA LA EMPLEABILIDAD: d, i, j, k

Resultados de Aprendizaje	Criterios de evaluación	Contenidos	Indicadores de logro	Tiempo
RA2 Prepara maquinaria y equipos para el proceso de confección identificando los parámetros de control y justificando los recursos seleccionados.	<p>a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto que es preciso transformar.</p> <p>b. Se han tenido en cuenta las características de los materiales y las indicaciones en el ajuste de los órganos operadores de las máquinas.</p> <p>c. Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad de los equipos.</p> <p>d. Se ha organizado el puesto de trabajo, incidiendo en la ergonomía y en la seguridad</p>	<p>Máquinas de confección para artículos textiles y de piel.</p> <p>Órganos operadores de las máquinas de confección textil. Órganos operadores de las máquinas de ensamblar piel.</p> <p>Sistemas de seguridad de las diversas máquinas de confección textil y de piel.</p> <p>Organización del puesto de trabajo: ergonomía y seguridad.</p>	<p>Prepara la máquina de coser ajustando órganos a los materiales a coser.</p> <p>Prepara la máquina overlock.</p> <p>Realiza las costuras fundamentales siguiendo los pasos de las fichas técnicas.</p> <p>Plancha las costuras fundamentales controlando los parámetros</p> <p>Muestrario de las diferentes puntadas realizadas a mano especificando las puntadas y uso.</p>	12 H
RA3 Ensambla materias textiles y de piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control.	<p>a) Se han identificado las diferentes partes del artículo que se pretende confeccionar.</p> <p>b) Se ha tenido en cuenta la forma y dimensiones de las piezas para la optimización del proceso de cosido.</p> <p>c) Se han aplicado las puntadas y costuras especificadas en la ficha técnica.</p>	<p>Preparación de materiales para el proceso de confección.</p> <p>Interpretación de la ficha técnica.</p> <p>Métodos y tiempos.</p> <p>Puntadas y costuras en el proceso de confección.</p> <p>Fornituras. Colocación.</p>	<p>Cumplimiento de las normas de seguridad.</p>	

	<p>d) Se han observado las normas de seguridad.</p> <p>e) Se han aplicado las fornituras correspondientes según diseño del artículo.</p> <p>f) Se ha realizado el control de calidad del artículo resultante del proceso de confección.</p>	Control de calidad del proceso.		
<p>RA4 Realiza operaciones de acabado de artículos de textil o piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control.</p>	<p>a) Se ha identificado la información técnica del proceso.</p> <p>b) Se han preparado los equipos y útiles necesarios para el proceso de planchado.</p> <p>c) Se ha adecuado el equipo a las características del material que es preciso planchar.</p> <p>d) Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad instalados.</p> <p>e) Se han ajustado los parámetros de control del proceso (temperatura, presión, tiempo) especificados.</p> <p>f) Se ha realizado el control de calidad del proceso terminado.</p>	<p>Equipos de planchado de artículos textiles y de piel.</p> <p>Reglaje de los órganos operadores de las máquinas de acabados.</p> <p>Sistemas de seguridad de las planchas industriales.</p> <p>Parámetros del proceso de planchado.</p> <p>Control de calidad de los acabados de las prendas.</p>		

SITUACIÓN DE APRENDIZAJE: 3

PARTES DE PRENDA

- OBJETIVOS: d, j, k, l.
- COMPETENCIAS PROFESIONALES Y PARA LA EMPLEABILIDAD: d, i, j, k.

Resultados de Aprendizaje	Criterios de evaluación	Contenidos	Indicadores de logro	Tiempo
---------------------------	-------------------------	------------	----------------------	--------

<p>RA2 Prepara maquinaria y equipos para el proceso de confección identificando los parámetros de control y justificando los recursos seleccionados.</p>	<p>a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto que es preciso transformar.</p> <p>b. Se han tenido en cuenta las características de los materiales y las indicaciones en el ajuste de los órganos operadores de las máquinas.</p> <p>c. Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad de los equipos.</p> <p>d. Se ha organizado el puesto de trabajo, incidiendo en la ergonomía y en la seguridad</p>	<p>Máquinas de confección para artículos textiles y de piel.</p> <p>Órganos operadores de las máquinas de confección textil. Órganos operadores de las máquinas de ensamblar piel.</p> <p>Sistemas de seguridad de las diversas máquinas de confección textil y de piel.</p> <p>Organización del puesto de trabajo: ergonomía y seguridad.</p>	<p>Prepara la máquina de coser ajustando órganos a los materiales a coser. Enhebrado, canilla</p> <p>Prepara la máquina overlock.</p> <p>Perfora bolsillos de plastón controlando los parámetros de planchado</p> <p>Pegar entretela en carteras.</p> <p>Confecciona bolsillos de plastón y carteras, según las fichas técnicas: Dibujo en plano. Descripción. Listas de fases.</p>	8 horas
<p>RA3 Ensambla materias textiles y de piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control.</p>	<p>a) Se han identificado las diferentes partes del artículo que se pretende confeccionar.</p> <p>b) Se ha tenido en cuenta la forma y dimensiones de las piezas para la optimización del proceso de cosido.</p>	<p>Preparación de materiales para el proceso de confección.</p> <p>Interpretación de la ficha técnica.</p> <p>Métodos y tiempos.</p>	<p>Cumplimiento de las normas de seguridad.</p>	

	<p>c) Se han aplicado las puntadas y costuras especificadas en la ficha técnica.</p> <p>d) Se han observado las normas de seguridad.</p> <p>e) Se han aplicado las fornituras correspondientes según diseño del artículo.</p> <p>f) Se ha realizado el control de calidad del artículo resultante del proceso de confección.</p>	<p>Puntadas y costuras en el proceso de confección.</p> <p>Fornituras. Colocación.</p> <p>Control de calidad del proceso.</p>		
<p>RA4</p> <p>Realiza operaciones de acabado de artículos de textil o piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control.</p>	<p>a) Se ha identificado la información técnica del proceso.</p> <p>b) Se han preparado los equipos y útiles necesarios para el proceso de planchado.</p> <p>c) Se ha adecuado el equipo a las características del material que es preciso planchar.</p> <p>d) Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad instalados.</p> <p>e) Se han ajustado los parámetros de control del proceso (temperatura, presión, tiempo) especificados.</p> <p>f) Se ha realizado el control de calidad del proceso terminado.</p>	<p>Equipos de planchado de artículos textiles y de piel.</p> <p>Reglaje de los órganos operadores de las máquinas de acabados.</p> <p>Sistemas de seguridad de las planchas industriales.</p> <p>Parámetros del proceso de planchado.</p> <p>Control de calidad de los acabados de las prendas.</p>		

TOTAL, DE HORAS PROGRAMADAS 1ª EVALUACIÓN	42
---	----

2ª EVALUACIÓN				
SITUACIÓN DE APRENDIZAJE: 4				
PARTES DE PRENDA				
<ul style="list-style-type: none"> ● OBJETIVOS: d, j, k, l. ● COMPETENCIAS PROFESIONALES Y PARA LA EMPLEABILIDAD: d, i, j, k. 				
Resultados de Aprendizaje	Criterios de evaluación	Contenidos	Indicadores de logro	Tiempo
<p>RA1.</p> <p>Corta materias textiles y de piel identificando los parámetros de control y justificando los equipos y útiles empleados.</p>	<p>a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto a transformar.</p> <p>b. Se ha tenido en cuenta las características del material en el ajuste de parámetros de control.</p> <p>c. Se ha realizado la marcada según indicaciones técnicas.</p> <p>d. Se ha procedido al extendido del tejido o preparado de la piel.</p> <p>e. Se han observado las</p>	<p>Procesos de corte.</p> <p>Equipo y utensilios de corte de materias textiles y de piel.</p> <p>Elementos operadores de las diferentes máquinas de corte.</p> <p>La marcada: cálculo de rendimientos.</p> <p>Extendido de tejidos para el corte.</p> <p>Preparación de pieles</p>	<p>Realizar marcada, extender, cortar y realizar paquetes para confección:</p> <p>Bolsillo francés.</p> <p>Bolsillo vaquero.</p> <p>Bolsillo de vivos.</p> <p>Cremallera falda,</p>	22 h

	<p>normas de seguridad.</p> <p>f. Se ha controlado la calidad del proceso realizado.</p> <p>g. Se ha preparado las prendas cortadas para su entrada al proceso de ensamblaje.</p>	<p>para el corte.</p> <p>El proceso de corte en textil o en piel.</p> <p>Control de calidad en el corte.</p> <p>Preparación para la confección.</p>	<p>cremallera invisible,</p> <p>Bragueta pantalón.</p> <p>Prepara la máquina de coser ajustando órganos a los materiales a coser.</p> <p>Enhebrado, canilla</p>	
<p>RA2</p> <p>Prepara maquinaria y equipos para el proceso de confección identificando los parámetros de control y justificando los recursos seleccionados.</p>	<p>a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto que es preciso transformar.</p> <p>b. Se han tenido en cuenta las características de los materiales y las indicaciones en el ajuste de los órganos operadores de las máquinas.</p> <p>c. Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad de los equipos.</p> <p>d. Se ha organizado el puesto de trabajo, incidiendo en la ergonomía y en la seguridad</p>	<p>Máquinas de confección para artículos textiles y de piel.</p> <p>Órganos operadores de las máquinas de confección textil. Órganos operadores de las máquinas de ensamblar piel.</p> <p>Sistemas de seguridad de las diversas máquinas de confección textil y de piel.</p> <p>Organización del puesto de trabajo: ergonomía y seguridad.</p>	<p>Prepara la máquina overlock.</p> <p>Ajustar los parámetros de control del proceso de planchado (temperatura, presión, tiempo) especificados.</p> <p>Confección, planchado y acabado según fichas técnicas: Descripción, dibujo en plano y listas de fases.</p>	
<p>RA3</p> <p>Ensambla materias textiles y de piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control.</p>	<p>a) Se han identificado las diferentes partes del artículo que se pretende confeccionar.</p> <p>b) Se ha tenido en cuenta la forma y dimensiones de las piezas para la optimización del proceso de cosido.</p> <p>c) Se han aplicado las puntadas y costuras especificadas en la ficha técnica.</p> <p>d) Se han observado las normas de seguridad.</p> <p>e) Se han aplicado las fornituras correspondientes según diseño del artículo.</p> <p>f) Se ha realizado el control de calidad del artículo resultante del proceso de confección.</p>	<p>Preparación de materiales para el proceso de confección.</p> <p>Interpretación de la ficha técnica.</p> <p>Métodos y tiempos.</p> <p>Puntadas y costuras en el proceso de confección.</p> <p>Fornituras. Colocación.</p> <p>Control de calidad del proceso.</p>	<p>Bolsillo francés</p> <p>Bolsillo vaquero</p> <p>Bolsillos de vivos,</p> <p>Cremallera falda</p> <p>Cremallera invisible</p> <p>Bragueta</p> <p>Cumplimiento normas de seguridad del taller.</p>	
<p>RA4</p> <p>Realiza operaciones de acabado de artículos de textil o piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control.</p>	<p>a) Se ha identificado la información técnica del proceso.</p> <p>b) Se han preparado los equipos y útiles necesarios para el proceso de planchado.</p> <p>c) Se ha adecuado el equipo a las características del material que es preciso planchar.</p> <p>d) Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad instalados.</p> <p>e) Se han ajustado los parámetros de control del</p>	<p>Equipos de planchado de artículos textiles y de piel.</p> <p>Reglaje de los órganos operadores de las máquinas de acabados.</p> <p>Sistemas de seguridad de las planchas industriales.</p> <p>Parámetros del proceso de planchado.</p> <p>Control de calidad de los acabados de las prendas.</p>		

	proceso (temperatura, presión, tiempo) especificados. f) Se ha realizado el control de calidad del proceso terminado.		
--	--	--	--

SITUACIÓN DE APRENDIZAJE: 5
FORMACIÓN EN EMPRESA U ORGANISMO EQUIPARADO

● OBJETIVOS: d, j, k, l
● COMPETENCIAS PROFESIONALES Y PARA LA EMPLEABILIDAD: d, i, j, k
Indicadores de logro
Tiempo

Alumnos dualizados en Formación en empresa u organismo equiparado.	Cuaderno de seguimiento. Evaluaciones quincenales con alumnado que realiza la FEOE.	16 H
Alumnos no dualizados	Plan de aprendizaje individualizados	

TOTAL, DE HORAS PROGRAMADAS 2ª EVALUACIÓN	38horas
---	---------

Para aquel alumnado que no ha podido realizar las prácticas por distintos motivos (ausencia de NUSS, incorporación tardía, situaciones laborales especiales, no superación del PRL...) Se realizarán **Planes de aprendizaje individualizados** que atiendan las características y necesidades de dicho alumnado. En estos planes se señalarán los RA, los CE y las evidencias que deben realizar durante este periodo. Se trata de ajustar la programación dando respuesta a cada una las situaciones.

3ª EVALUACIÓN

SITUACIÓN DE APRENDIZAJE: 6
PRENDA COMPLETA

● OBJETIVOS: d, j, k, l
● COMPETENCIAS PROFESIONALES Y PARA LA EMPLEABILIDAD: d, i, j, k

Resultados de Aprendizaje	Criterios de evaluación	Contenidos	Indicadores de logro	Tiempo
RA1. Corta materias textiles y de piel identificando los parámetros de control y justificando los equipos y útiles empleados.	a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto a transformar. b. Se ha tenido en cuenta las características del material en el ajuste de parámetros de control. c. Se ha realizado la marcada según indicaciones técnicas. d. Se ha procedido al extendido del tejido o preparado de la piel. e. Se han observado las	Procesos de corte. Equipo y utensilios de corte de materias textiles y de piel. Elementos operadores de las diferentes máquinas de corte. La marcada: cálculo de rendimientos. Extendido de tejidos para el corte. Preparación de pieles para el corte.	Realizar marcada, extender, cortar y realizar paquetes según ficha técnica. Falda vaquera. Camisa de caballero. Prepara la máquina de coser ajustando órganos a los materiales a coser. Enhebrado, canilla Prepara la máquina overlock. Confección según ficha	26 horas

	<p>normas de seguridad.</p> <p>f. Se ha controlado la calidad del proceso realizado.</p> <p>g. Se ha preparado las prendas cortadas para su entrada al proceso de ensamblaje.</p>	<p>El proceso de corte en textil o en piel.</p> <p>Control de calidad en el corte.</p> <p>Preparación para la confección.</p>	<p>técnica de (descripción y dibujo en plano).</p> <p>Falda vaquera.</p> <p>Camisa de caballero.</p> <p>Planchado intermedio y final de las prendas a confeccionar ajustando los parámetros de control del proceso (temperatura, presión, tiempo).</p>	
<p>RA2 Prepara maquinaria y equipos para el proceso de confección identificando los parámetros de control y justificando los recursos seleccionados.</p>	<p>a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto que es preciso transformar.</p> <p>b. Se han tenido en cuenta las características de los materiales y las indicaciones en el ajuste de los órganos operadores de las máquinas.</p> <p>c. Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad de los equipos.</p> <p>d. Se ha organizado el puesto de trabajo, incidiendo en la ergonomía y en la seguridad</p>	<p>Máquinas de confección para artículos textiles y de piel.</p> <p>Órganos operadores de las máquinas de confección textil. Órganos operadores de las máquinas de ensamblar piel.</p> <p>Sistemas de seguridad de las diversas máquinas de confección textil y de piel.</p> <p>Organización del puesto de trabajo: ergonomía y seguridad.</p>	<p>Realización de ficha técnica (lista de fases) de:</p> <p>Falda vaquera.</p> <p>Camisa de caballero.</p> <p>Cumplir normas de seguridad del taller.</p>	
<p>RA3 Ensambla materias textiles y de piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control.</p>	<p>a) Se han identificado las diferentes partes del artículo que se pretende confeccionar.</p> <p>b) Se ha tenido en cuenta la forma y dimensiones de las piezas para la optimización del proceso de cosido.</p> <p>c) Se han aplicado las puntadas y costuras especificadas en la ficha técnica.</p> <p>d) Se han observado las normas de seguridad.</p> <p>e) Se han aplicado las fornituras correspondientes según diseño del artículo.</p> <p>f) Se ha realizado el control de calidad del artículo resultante del proceso de confección.</p>	<p>Preparación de materiales para el proceso de confección.</p> <p>Interpretación de la ficha técnica.</p> <p>Métodos y tiempos.</p> <p>Puntadas y costuras en el proceso de confección.</p> <p>Fornituras. Colocación.</p> <p>Control de calidad del proceso.</p>		
<p>RA4 Realiza operaciones de acabado de artículos de textil o piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control.</p>	<p>a) Se ha identificado la información técnica del proceso.</p> <p>b) Se han preparado los equipos y útiles necesarios para el proceso de planchado.</p> <p>c) Se ha adecuado el equipo a las características del material que es preciso planchar.</p> <p>d) Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad</p>	<p>Equipos de planchado de artículos textiles y de piel.</p> <p>Reglaje de los órganos operadores de las máquinas de acabados.</p> <p>Sistemas de seguridad de las planchas industriales.</p> <p>Parámetros del proceso de planchado.</p> <p>Control de calidad de los acabados de las prendas.</p>		

	<p>instalados.</p> <p>e) Se han ajustado los parámetros de control del proceso (temperatura, presión, tiempo) especificados.</p> <p>f) Se ha realizado el control de calidad del proceso terminado.</p>			
--	---	--	--	--

SITUACIÓN DE APRENDIZAJE: 7

ETIQUETADO Y EMBOLSADO DE LOS ARTICULOS TEXTILES O DE PIEL

- OBJETIVOS: d, j, k, l
- COMPETENCIAS PROFESIONALES Y PARA LA EMPLEABILIDAD: d, i, j, k

Resultados de Aprendizaje	de	Criterios de evaluación	Contenidos	Indicadores de logro	Tiempo
RA5 Prepara artículos textiles y de piel para su almacenamiento y expedición, relacionando los protocolos de manipulación e identificación con la normativa de etiquetado.		<p>a) Se han identificado las diferentes etiquetas de composición de materiales.</p> <p>b) Se han identificado las diferentes etiquetas de manipulación y conservación del producto terminado.</p> <p>c) Se han fijado las etiquetas correspondientes al artículo terminado.</p> <p>d) Se ha realizado el control de calidad final.</p> <p>e) Se ha procedido al embolsado manual o mecánico del artículo textil.</p> <p>f) Se ha realizado el embalado a mano de prendas de piel.</p>	<p>Etiquetas de composición.</p> <p>Etiquetas de manipulación y conservación.</p> <p>Colocación de etiquetas.</p> <p>Embolsado de prendas textiles.</p> <p>Embolsado de prendas de piel.</p> <p>Control de calidad final.</p>	Realizar etiqueta de composición y de conservación, marcando símbolos de un tipo de tejido.	4 horas

PROYECTO INTERMODULAR:

Se realizará 1 proyecto intermodular a finales del tercer trimestre que se llevará a cabo conjuntamente con los módulos de Moda y Tendencias, Patronaje Industrial, Técnicas en confección y Materias Textiles. En cada uno de los diferentes módulos se especifican sus resultados de aprendizaje, criterios de evaluación, indicador del logro, duración y calificación sobre la nota total de la evaluación correspondiente.

SITUACIÓN DE APRENDIZAJE:8 PROYECTO INTERMODULAR

Realizado conjuntamente con los Módulos: Moda y Tendencias, Patronaje industrial y Materias textiles

VESTIR MANIQUI

CORTE, CONFECCIÓN Y ACABADO DE UNA PRENDA DE VESTIR (CAMISA O VESTIDO) TEMPORADA PRIMAVERA-VERANO

- OBJETIVOS: d, j, k, l
- COMPETENCIAS PROFESIONALES Y PARA LA EMPLEABILIDAD: d, i, j, k
- COMPETENCIA TRANSVERSAL: TRABAJO GRUPAL, AUTONOMIA

Resultados de Aprendizaje	de	Criterios de evaluación	Contenidos	Indicadores de logro	Tiempo
RA1. Corta materias textiles y de piel identificando los parámetros de control y justificando		a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto a	<p>Procesos de corte.</p> <p>Equipo y utensilios de corte de materias textiles</p>	Realizar marcada, extender y cortar según las especificaciones realizadas en el módulo	12horas

<p>los equipos y útiles empleados.</p>	<p>transformar.</p> <p>b. Se ha tenido en cuenta las características del material en el ajuste de parámetros de control.</p> <p>c. Se ha realizado la marcada según indicaciones técnicas.</p> <p>d. Se ha procedido al extendido del tejido o preparado de la piel.</p> <p>e. Se han observado las normas de seguridad.</p> <p>f. Se ha controlado la calidad del proceso realizado.</p> <p>g. Se ha preparado las prendas cortadas para su entrada al proceso de ensamblaje.</p>	<p>y de piel.</p> <p>Elementos operadores de las diferentes máquinas de corte.</p> <p>La marcada: cálculo de rendimientos.</p> <p>Extendido de tejidos para el corte.</p> <p>Preparación de pieles para el corte.</p> <p>El proceso de corte en textil o en piel.</p> <p>Control de calidad en el corte.</p> <p>Preparación para la confección.</p>	<p>de Patronaje Industrial.</p> <p>Prepara la máquina de coser ajustando órganos a los materiales a coser. Enhebrado, canilla</p> <p>Prepara la máquina overlock.</p> <p>Confección según ficha técnica de descripción y dibujo en plano realizada en el módulo de Moda y Tendencias.</p> <p>Planchado intermedio y final de la prenda confeccionada ajustando los parámetros de control del proceso (temperatura, presión, tiempo) del material usado.</p>	
<p>RA2 Prepara maquinaria y equipos para el proceso de confección identificando los parámetros de control y justificando los recursos seleccionados.</p>	<p>a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto que es preciso transformar.</p> <p>b. Se han tenido en cuenta las características de los materiales y las indicaciones en el ajuste de los órganos operadores de las máquinas.</p> <p>c. Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad de los equipos.</p> <p>d. Se ha organizado el puesto de trabajo, incidiendo en la ergonomía y en la seguridad</p>	<p>Máquinas de confección para artículos textiles y de piel.</p> <p>Órganos operadores de las máquinas de confección textil. Órganos operadores de las máquinas de ensamblar piel.</p> <p>Sistemas de seguridad de las diversas máquinas de confección textil y de piel.</p> <p>Organización del puesto de trabajo: ergonomía y seguridad.</p>	<p>Realización de la lista de fases de la prenda confeccionada.</p> <p>Cumplimiento de las normas del taller.</p>	
<p>RA3 Ensambla materias textiles y de piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control.</p>	<p>a) Se han identificado las diferentes partes del artículo que se pretende confeccionar.</p> <p>b) Se ha tenido en cuenta la forma y dimensiones de las piezas para la optimización del proceso de cosido.</p> <p>c) Se han aplicado las puntadas y costuras especificadas en la ficha técnica.</p> <p>d) Se han observado las normas de seguridad.</p> <p>e) Se han aplicado las fornituras correspondientes según diseño del artículo.</p> <p>f) Se ha realizado el control de calidad del artículo resultante del proceso de confección.</p>	<p>Preparación de materiales para el proceso de confección.</p> <p>Interpretación de la ficha técnica.</p> <p>Métodos y tiempos.</p> <p>Puntadas y costuras en el proceso de confección.</p> <p>Fornituras. Colocación.</p> <p>Control de calidad del proceso.</p>		
<p>RA4 Realiza operaciones de acabado de artículos de textil o piel relacionando la información del</p>	<p>a) Se ha identificado la información técnica del proceso.</p> <p>b) Se han preparado los equipos y útiles necesarios</p>	<p>Equipos de planchado de artículos textiles y de piel.</p> <p>Reglaje de los órganos operadores de las</p>		

proceso con las operaciones para su ejecución y control.	para el proceso de planchado. c) Se ha adecuado el equipo a las características del material que es preciso planchar. d) Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad instalados. e) Se han ajustado los parámetros de control del proceso (temperatura, presión, tiempo) especificados. f) Se ha realizado el control de calidad del proceso terminado.	máquinas de acabados. Sistemas de seguridad de las planchas industriales. Parámetros del proceso de planchado. Control de calidad de los acabados de las prendas.		
TOTAL, DE HORAS PROGRAMADAS 3ª EVALUACIÓN				42

c) PRINCIPIOS METODOLÓGICOS A DESARROLLAR

Se llevará a cabo una metodología basada en un proceso de enseñanza-aprendizaje activo, dinámico, participativo y significativo, por lo que la intervención educativa se realizará cuándo y cómo sea necesario. La metodología utilizada favorecerá la autonomía, la responsabilidad y el trabajo en grupo, el carácter motivador de las actividades y la creación de situaciones de aprendizaje que conduzcan al logro de los resultados previstos.

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

El proceso de enseñanza-aprendizaje empleado, siempre que sea posible, girará en torno a los procedimientos, siempre en base a un soporte conceptual que explique los principales fundamentos teóricos. De este modo, quedan involucradas en el desarrollo de los mismos tanto capacidades como habilidades, autonomía, toma de decisiones, trabajo en grupo, autoevaluación.

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.

Todos los contenidos, se trabajan de forma transversal a lo largo del curso escolar en cada una de las posibles partes de prenda como la prenda completa dependiendo de las necesidades del posible cliente o su gusto personal.

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. Al finalizar el módulo, para demostrar el alcance real de los conocimientos y destrezas adquiridos; es conveniente la realización de un proceso de trabajo completo, 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.

Se llevará a cabo una **metodología activa basada en proyectos y retos**, próximas a la realidad productiva, 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, que potencia la implicación responsable de este último.

En la modalidad presencial, en el último trimestre se trabajará de forma **interdisciplinar en dos o más módulos**, utilizando la metodología Aprendizaje colaborativo basado en proyectos y/o retos para integrar de forma natural todos los competencias técnicas y transversales que se presentan en un contexto laboral y social, mediante un enfoque intermodular, conectando el mundo laboral con situaciones que se presenten en el aula reflejo de la realidad profesional y social del ciclo.

Todos los contenidos, se trabajan de forma trasversal a lo largo del curso escolar en cada una de las posibles partes de prenda como la prenda completa dependiendo de las necesidades del posible cliente o su gusto personal.

d) **CRITERIOS DE EVALUACIÓN DEL MÓDULO**

1ª EVALUACIÓN			
SITUACIÓN DE APRENDIZAJE 1: LA MÁQUINA DE COSER			
Resultados de Aprendizaje Criterios de Evaluación	Indicador del logro	Instrumentos de Evaluación	Ponderación (% evaluación)
RA2 Prepara maquinaria y equipos para el proceso de confección identificando los parámetros de control y justificando los recursos seleccionados. a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto que es preciso transformar. b. Se han tenido en cuenta las características de los materiales y las indicaciones en el ajuste de los órganos operadores de las máquinas. c. Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad de los equipos. d. Se ha organizado el puesto de trabajo, incidiendo en la ergonomía y en la seguridad	Representación gráfica de los órganos operativos de la máquina de coser. Prácticas en papel para comprobar el manejo de la máquina de coser. Prepara el hilo para iniciar la confección: enhebrado, prepara canilla. Ejercicios de pespunteado a máquina. Normas de seguridad en el taller de confección.	Rúbrica de ejercicios de pespunteado.	10%
	Prueba práctica	Plantilla de corrección de prueba práctica	20%
SITUACIÓN DE APRENDIZAJE: 2 COSTURAS BÁSICAS			
Resultados de Aprendizaje Criterios de Evaluación	Indicador del logro	Instrumentos de Evaluación	Ponderación (% evaluación)
RA2 Prepara maquinaria y equipos para el proceso de confección identificando los parámetros de control y justificando los recursos seleccionados. a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto que es preciso transformar. b. Se han tenido en cuenta las características de los materiales y las indicaciones en el ajuste de los órganos operadores de las máquinas. c. Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad de los equipos. d. Se ha organizado el puesto de trabajo, incidiendo en la ergonomía y en la seguridad	Prepara la máquina de coser ajustando órganos a los materiales a coser. Prepara la máquina overlock. Realiza las costuras fundamentales siguiendo los pasos de las fichas técnicas.	Rúbrica de las costuras fundamentales.	5%
	Plancha las costuras fundamentales controlando los parámetros Muestrario de las diferentes puntadas realizadas a mano especificando las puntadas y uso.	Rúbrica del muestrario de las puntadas a mano	5%
RA3 Ensambla materias textiles y de piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control. a) Se han identificado las diferentes partes del artículo que se pretende confeccionar. b) Se ha tenido en cuenta la forma y dimensiones de las piezas para la optimización del proceso de cosido. c) Se han aplicado las puntadas y costuras especificadas en la ficha técnica. d) Se han observado las normas de seguridad. e) Se han aplicado las fornituras correspondientes según	Cumplimiento de las normas de seguridad. Prueba práctica	Plantilla de corrección de prueba práctica	25%

diseño del artículo. f) Se ha realizado el control de calidad del artículo resultante del proceso de confección.			
RA4 Realiza operaciones de acabado de artículos de textil o piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control. a) Se ha identificado la información técnica del proceso. b) Se han preparado los equipos y útiles necesarios para el proceso de planchado. c) Se ha adecuado el equipo a las características del material que es preciso planchar. d) Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad instalados. e) Se han ajustado los parámetros de control del proceso (temperatura, presión, tiempo) especificados. f) Se ha realizado el control de calidad del proceso terminado.			
SITUACIÓN DE APRENDIZAJE 3: PARTES DE PRENDA			
Resultados de Aprendizaje Criterios de Evaluación	Concreción del C E / Indicador del logro	Instrumentos de Evaluación	Ponderación (% evaluación)
RA2 Prepara maquinaria y equipos para el proceso de confección identificando los parámetros de control y justificando los recursos seleccionados. a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto que es preciso transformar. b. Se han tenido en cuenta las características de los materiales y las indicaciones en el ajuste de los órganos operadores de las máquinas. c. Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad de los equipos. d. Se ha organizado el puesto de trabajo, incidiendo en la ergonomía y en la seguridad	Prepara la máquina de coser ajustando órganos a los materiales a coser. Enhebrado, canilla Prepara la máquina overlock. Perfora bolsillos de plastón controlando los parámetros de planchado Pegar entretela en carteras. Confecciona bolsillos de plastón y carteras, según las fichas técnicas: Dibujo en plano, descripción. Listas de fases. Cumplimiento de las normas de seguridad.	Rúbrica de la confección y acabado de los bolsillos de plastón	10%
RA3 Ensambla materias textiles y de piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control. a) Se han identificado las diferentes partes del artículo que se pretende confeccionar. b) Se ha tenido en cuenta la forma y dimensiones de las piezas para la optimización del proceso de cosido. c) Se han aplicado las puntadas y costuras especificadas en la ficha técnica. d) Se han observado las normas de seguridad. e) Se han aplicado las fornituras correspondientes según diseño del artículo. f) Se ha realizado el control de calidad del artículo resultante del proceso de confección.	Prueba práctica	Plantilla de corrección de prueba práctica	25%
RA4 Realiza operaciones de acabado de artículos de textil o piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control. a) Se ha identificado la información técnica del proceso. b) Se han preparado los equipos y útiles necesarios para el proceso de planchado. c) Se ha adecuado el equipo a las características del material que es preciso planchar. d) Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad instalados. e) Se han ajustado los parámetros de control del proceso (temperatura, presión, tiempo) especificados. f) Se ha realizado el control de calidad del proceso terminado.			

2ª EVALUACIÓN			
SITUACIÓN DE APRENDIZAJE 4: PARTES DE PRENDA			
Resultados de Aprendizaje Criterios de Evaluación	Concreción del C E / Indicador del logro	Instrumentos de Evaluación	Ponderación (% evaluación)
<p>RA1. Corta materias textiles y de piel identificando los parámetros de control y justificando los equipos y útiles empleados. a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto a transformar. b. Se ha tenido en cuenta las características del material en el ajuste de parámetros de control. c. Se ha realizado la marcada según indicaciones técnicas. d. Se ha procedido al extendido del tejido o preparado de la piel. e. Se han observado las normas de seguridad. f. Se ha controlado la calidad del proceso realizado. g. Se ha preparado las prendas cortadas para su entrada al proceso de ensamblaje.</p>	<p>Realizar marcada, extender, cortar y realizar paquetes para confección</p> <p>Prepara la máquina de coser ajustando órganos a los materiales a coser. Enhebrado, canilla</p> <p>Prepara la máquina owerlock.</p> <p>Ajustar los parámetros de control del proceso de planchado (temperatura, presión, tiempo) especificados.</p> <p>Confección, planchado y acabado según fichas técnicas: Descripción, dibujo en plano y listas de fases.</p>	Rúbrica de cada una de las prácticas realizadas.	30%
<p>RA2 Prepara maquinaria y equipos para el proceso de confección identificando los parámetros de control y justificando los recursos seleccionados. a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto que es preciso transformar. b. Se han tenido en cuenta las características de los materiales y las indicaciones en el ajuste de los órganos operadores de las máquinas. c. Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad de los equipos. d. Se ha organizado el puesto de trabajo, incidiendo en la ergonomía y en la seguridad</p>	<p>Bolsillo francés</p> <p>Bolsillo vaquero</p> <p>Bolsillos de vivos,</p> <p>Cremallera falda</p> <p>Cremallera invisible</p> <p>Bragueta</p>	Plantilla de corrección de prueba práctica	70%
<p>RA3 Ensambla materias textiles y de piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control. a) Se han identificado las diferentes partes del artículo que se pretende confeccionar. b) Se ha tenido en cuenta la forma y dimensiones de las piezas para la optimización del proceso de cosido. c) Se han aplicado las puntadas y costuras especificadas en la ficha técnica. d) Se han observado las normas de seguridad. e) Se han aplicado las fornituras correspondientes según diseño del artículo. f) Se ha realizado el control de calidad del artículo resultante del proceso de confección.</p>	<p>Cumplimiento normas de seguridad del taller.</p> <p>Prueba práctica</p>		
<p>RA4 Realiza operaciones de acabado de artículos de textil o piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control. a) Se ha identificado la información técnica del proceso. b) Se han preparado los equipos y útiles necesarios para el proceso de planchado. c) Se ha adecuado el equipo a las características del material que es preciso planchar. d) Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad instalados. e) Se han ajustado los parámetros de control del proceso (temperatura, presión, tiempo) especificados. f) Se ha realizado el control de calidad del proceso terminado.</p>			

SITUACIÓN DE APRENDIZAJE: 5			
FORMACIÓN EN EMPRESA U ORGANISMO EQUIPARADO			
Criterios de evaluación	Indicadores de logro	Instrumento de evaluación	Ponderación
Plan formativo dual de FEOE. (Anexo XI a)	Cuaderno de seguimiento. Evaluaciones quincenales con el alumnado	Seguimiento evaluativo con tutores de FEOE Evaluación cuantitativa y cualitativa con tutores de FEOE (Anexo XI b) Documento para la evaluación de FEOE (Excel evaluativa)	10% (ajuste en evaluación final)

3ª EVALUACIÓN			
SITUACIÓN DE APRENDIZAJE 6: PRENDA COMPLETA			
Resultados de Aprendizaje Criterios de Evaluación	Indicador del logro	Instrumentos de Evaluación	Ponderación (% evaluación)
<p>RA1. Corta materias textiles y de piel identificando los parámetros de control y justificando los equipos y útiles empleados.</p> <p>a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto a transformar.</p> <p>b. Se ha tenido en cuenta las características del material en el ajuste de parámetros de control.</p> <p>c. Se ha realizado la marcada según indicaciones técnicas.</p> <p>d. Se ha procedido al extendido del tejido o preparado de la piel.</p> <p>e. Se han observado las normas de seguridad.</p> <p>f. Se ha controlado la calidad del proceso realizado.</p> <p>g. Se ha preparado las prendas cortadas para su entrada al proceso de ensamblaje.</p>	<p>Realizar marcada, extender, cortar y realizar paquetes según ficha técnica.</p> <p>Prepara la máquina de coser ajustando órganos a los materiales a coser. Enhebrado, canilla</p> <p>Prepara la máquina owerlock.</p> <p>Confección según ficha técnica de (descripción y dibujo en plano).</p>	Rúbrica del ensamblaje completo de la falda vaquera.	6%
<p>RA2 Prepara maquinaria y equipos para el proceso de confección identificando los parámetros de control y justificando los recursos seleccionados.</p> <p>a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto que es preciso transformar.</p> <p>b. Se han tenido en cuenta las características de los materiales y las indicaciones en el ajuste de los órganos operadores de las máquinas.</p> <p>c. Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad de los equipos.</p> <p>d. Se ha organizado el puesto de trabajo, incidiendo en la ergonomía y en la seguridad</p>	<p>Planchado intermedio y final de las prendas a confeccionar ajustando los parámetros de control del proceso (temperatura, presión, tiempo).</p> <p>Realización de ficha técnica (lista de fases) de:</p> <p>Falda vaquera. Camisa de caballero.</p> <p>Cumplir normas de seguridad del taller.</p>	Rúbrica de la lista de fases de la falda vaquera	3%
<p>RA3 Ensambla materias textiles y de piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control.</p> <p>a) Se han identificado las diferentes partes del artículo que se pretende confeccionar.</p> <p>b) Se ha tenido en cuenta la forma y dimensiones de las piezas para la optimización del proceso de cosido.</p> <p>c) Se han aplicado las puntadas y costuras especificadas en la ficha técnica.</p> <p>d) Se han observado las normas de seguridad.</p> <p>e) Se han aplicado las fornituras correspondientes según diseño del artículo.</p> <p>f) Se ha realizado el control de calidad del artículo resultante del proceso de confección.</p>		Rúbrica del ensamblaje completo de la camisa	6%

RA4 Realiza operaciones de acabado de artículos de textil o piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control. a) Se ha identificado la información técnica del proceso. b) Se han preparado los equipos y útiles necesarios para el proceso de planchado. c) Se ha adecuado el equipo a las características del material que es preciso planchar. d) Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad instalados. e) Se han ajustado los parámetros de control del proceso (temperatura, presión, tiempo) especificados. f) Se ha realizado el control de calidad del proceso terminado.	Prueba práctica	Rúbrica de la lista de fases de la falda camisa.	3%
		Plantilla prueba práctica	70%

SITUACIÓN DE APRENDIZAJE: 7
ETIQUETADO Y EMBOLSADO DE LOS ARTÍCULOS TEXTILES O DE PIEL

Resultados de Aprendizaje Criterios de Evaluación	Concreción del C E / Indicador del logro	Instrumentos de Evaluación	Ponderación (% evaluación)
RA5 Prepara artículos textiles y de piel para su almacenamiento y expedición, relacionando los protocolos de manipulación e identificación con la normativa de etiquetado. a) Se han identificado las diferentes etiquetas de composición de materiales. b) Se han identificado las diferentes etiquetas de manipulación y conservación del producto terminado. c) Se han fijado las etiquetas correspondientes al artículo terminado. d) Se ha realizado el control de calidad final. e) Se ha procedido al embolsado manual o mecánico del artículo textil. f) Se ha realizado el embalado a mano de prendas de piel.	Realizar etiqueta de composición y de conservación, marcando símbolos de un tipo de tejido.	Ficha de una etiqueta de conservación y composición.	2%

SITUACIÓN DE APRENDIZAJE:8 PROYECTO INTERMODULAR

Realizado conjuntamente con los Módulos: Moda y Tendencias, Patronaje industrial y Materias textiles

VESTIR MANIQUI

CORTE, CONFECCIÓN Y ACABADO DE UNA PRENDA DE VESTIR (CAMISA O VESTIDO) TEMPORADA PRIMAVERA-VERANO

Resultados de Aprendizaje Criterios de Evaluación	Concreción del C E / Indicador del logro	Instrumentos de Evaluación	Ponderación (% evaluación)
RA1. Corta materias textiles y de piel identificando los parámetros de control y justificando los equipos y útiles empleados. a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto a transformar. b. Se ha tenido en cuenta las características del material en el ajuste de parámetros de control. c. Se ha realizado la marcada según indicaciones técnicas. d. Se ha procedido al extendido del tejido o preparado de la piel. e. Se han observado las normas de seguridad. f. Se ha controlado la calidad del proceso realizado. g. Se ha preparado las prendas cortadas para su entrada al proceso de ensamblaje.	Realizar marcada, extender y cortar según las especificaciones realizadas en el módulo de Patronaje Industrial. Confección según ficha técnica de descripción y dibujo en plano realizada en el módulo de Moda y Tendencias. Planchado intermedio y final de la prenda confeccionada. Realización de la lista de fases de la prenda confeccionada.	Rúbrica del ensamblaje completo de la prenda realizada según fichas técnicas.	7%
		Rúbrica de la lista de fases de la prenda realizada.	3%
RA2 Prepara maquinaria y equipos para el proceso de confección identificando los parámetros de control y justificando los recursos seleccionados. a. Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto que es preciso transformar. b. Se han tenido en cuenta las características de los materiales y las indicaciones en el ajuste de los órganos			

<p>operadores de las máquinas. c. Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad de los equipos. d. Se ha organizado el puesto de trabajo, incidiendo en la ergonomía y en la seguridad</p>			
<p>RA3 Ensambla materias textiles y de piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control. a) Se han identificado las diferentes partes del artículo que se pretende confeccionar. b) Se ha tenido en cuenta la forma y dimensiones de las piezas para la optimización del proceso de cosido. c) Se han aplicado las puntadas y costuras especificadas en la ficha técnica. d) Se han observado las normas de seguridad. e) Se han aplicado las fornituras correspondientes según diseño del artículo. f) Se ha realizado el control de calidad del artículo resultante del proceso de confección.</p>			
<p>RA4 Realiza operaciones de acabado de artículos de textil o piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control. a) Se ha identificado la información técnica del proceso. b) Se han preparado los equipos y útiles necesarios para el proceso de planchado. c) Se ha adecuado el equipo a las características del material que es preciso planchar. d) Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad instalados. e) Se han ajustado los parámetros de control del proceso (temperatura, presión, tiempo) especificados. f) Se ha realizado el control de calidad del proceso terminado.</p>			

e) CRITERIOS DE CALIFICACIÓN DEL MÓDULO, INCLUYENDO LOS ALCANZADOS PARA EL ALUMNADO QUE PIERDE LA EVALUACIÓN CONTINUA.

La evaluación continua del proceso formativo consistirá en el seguimiento de las actividades y/o pruebas realizadas en clase, en relación con las unidades didácticas que se trabajen y requiere la **asistencia regular** a las actividades lectivas programadas en el módulo.

El número de faltas de asistencia que determina la **pérdida del derecho a la evaluación continua** es como máximo del 15% respecto a la duración total del módulo (19 horas). Se tendrá en cuenta la fecha de matriculación. De este porcentaje podrá quedar excluido el alumnado que curse las enseñanzas de Formación Profesional y tenga que conciliar el aprendizaje con la actividad laboral, así como deportistas que tengan la calificación de alto nivel o de alto rendimiento de acuerdo con la normativa en vigor.

Se establecerá un **Plan de aprendizaje individualizado** para la superación del módulo del que será informado mediante el documento de calidad correspondiente, y que recogerá los RA, CE, evidencias y criterios de calificación.

El proceso de calificación implica una nota numérica (entre 0 y 10) toda la información que nos aporta la corrección cuantitativa y cualitativa de los resultados de aprendizaje a través de las evidencias.

Las pruebas teórico-prácticas se realizarán presenciales, y estarán basadas en las tareas realizadas en clase.

Al alumno que no asistió al examen práctico el día fijado tendrá que presentar un justificante, sino podrá presentarse para la recuperación.

La rúbricas e instrumentos de evaluación correspondientes nos ayudan a determinar el nivel de adquisición de los criterios de evaluación asociados a cada resultado de aprendizaje.

La realización de todos los indicadores de logro propuestos durante el proceso de aprendizaje será exigible a todo el alumnado, debiendo ser éstas superadas.

La fecha de entrega de los trabajos prácticos y ejercicios será inamovible salvo circunstancias debidamente justificadas (médicamente o por algún estamento oficial). Los ejercicios entregados fuera de plazo razonable, se podrá decidir considerarlos como entregados, pero su calificación máxima será de 5 puntos.

La asistencia del alumno a clase y a todas las actividades programadas es la condición necesaria que permite la aplicación de la evaluación continua en la enseñanza presencial.

Se fijan los siguientes criterios de calificación:

- El 30% tareas realizadas.
- El 70% prueba escrita.

La calificación de la de la primera, segunda y tercera evaluación se formulará en cifras del uno al diez, sin decimales. Se considerarán positivas las calificaciones iguales o superiores a 5 puntos sobre 10 y negativas las restantes.

La nota obtenida en la Formación de empresa Dual ponderada un 10% de la nota final del módulo.

La nota final del módulo se calculará con la media entre las notas de las tres evaluaciones con sus decimales, siendo necesario tenerlas aprobadas con un mínimo de 5 sobre 10. y se podrá redondear teniendo en cuenta la trayectoria del alumno/a a lo largo del curso.

La nota obtenida en la Formación de empresa Dual ponderada un 10% de la nota final del módulo.

Nota final del curso:

- El 90% Media de las tres evaluaciones.
- El 10% Formación en empresa

Redondeo de la nota: Se tendrá en cuenta los siguientes criterios: en primer lugar que no tenga una evaluación suspendida, también la evolución al alza de las calificaciones del alumnado a lo largo de las distintas evaluaciones, y por último el decimal en la media final, de forma que si se obtiene 7 décimas adicionales o más y se cumple con los anteriores requisitos se redondeará al alza.

Las pruebas teórico-prácticas constarán de ejercicios prácticos de los RA. Se valorará además de los conocimientos, el orden, limpieza, claridad y presentación. Serán calificadas entre 1 y 10 puntos.

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

Se utilizará la plataforma Classroom para su planteamiento, seguimiento y presentación, siempre que la actividad lo permita. Sí se indica la actividad se presentará impresa en papel.

En las pruebas teórico – prácticas, así como en los trabajos se descontará por las faltas de ortografía graves (0,25 por cada 2 faltas graves, hasta un máximo de 1 punto).

Se guardarán las notas superadas en cada una de las evaluaciones, para la **primera convocatoria de junio**. El alumnado que no haya superado los contenidos mínimos a través de la primera convocatoria, pasará a una **segunda convocatoria en junio**, al que acudirá y deberá examinarse de todos los contenidos del módulo.

Se incluye el Plan de aprendizaje individualizado para la superación del módulo del que será informado mediante el documento correspondiente y que recoge los RA, CE, Indicador de logro y criterios de calificación.

El alumno/a que pierda el derecho a evaluación continua tendrá derecho a una prueba 1ª convocatoria en junio. Las características y requisitos para superar esta prueba estarán reflejadas en el plan de aprendizaje y se expondrán en el tablón de anuncios del Departamento con un mes de antelación. Podrán consistir en pruebas teóricas, prácticas, escritas, orales y/o trabajos.

En el caso de que, durante el examen teórico- práctico, el alumno hablara, mirara a los exámenes de otros compañeros o bien a utilizar instrumentos no admitidos para la prueba, (libro, apuntes, móvil...), se le retirara el examen, debiendo volver a repetir dicho examen desde el principio en el tiempo restante.

La nota de los exámenes de recuperación será la que el alumno obtenga en el examen.

En el Departamento quedará una copia del instrumento de evaluación utilizado en cada unidad didáctica y su correspondiente plantilla de calificación.

f) ACTIVIDADES DE RECUPERACIÓN Y REFUERZO PREVISTOS PARA EL ALUMNADO QUE TENGA QUE PRESENTARSE A LA 2ª CONVOCATORIA DE LA EVALUACIÓN FINAL

En el caso de que un alumno no supere el módulo en la primera convocatoria de junio y deba volver a examinarse en la segunda convocatoria de junio, se elaborará un Plan de Recuperación de módulo pendiente, con acciones encaminadas a apoyarle durante ese periodo.

Las actividades de refuerzo que se desarrollen para este alumnado deberán centrarse en aquellos RA no alcanzados y en los criterios de evaluación no superados. Para ello se realizará un **plan de aprendizaje individualizado** que secuencie las tareas o evidencias requeridas y establezca los procedimientos de evaluación de las mismas.

En este plan de aprendizaje se concretará y se entregará un Plan de Recuperación del módulo pendiente.

En este plan constará:

- medio de contacto o de atención al alumnado con el módulo pendiente,
- horario de atención,
- actividades necesarias para superar el módulo,
- fechas de exámenes,
- pruebas,
- entrega de trabajos,
- criterios de calificación...

g) CARACTERÍSTICAS DE LA EVALUACIÓN INICIAL, CRITERIOS PARA SU VALORACIÓN, ASÍ COMO CONSECUENCIA DE SUS RESULTADOS EN LA PROGRAMACIÓN DIDÁCTICA

Se realizará una evaluación inicial, basado en preguntas básicas sobre el tema 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.

Se adaptará los contenidos al conocimiento básico que los alumnos demuestren en esta prueba inicial.

h) PROCEDIMIENTOS E INSTRUMENTOS DE EVALUACIÓN EN LOS QUE SE INCLUIRÁN LA PARTICIPACIÓN DEL TUTOR EMPRESA U ORGANISMO EQUIPARADO

La evaluación del aprendizaje del alumnado será continua y sumativa: se realizará el seguimiento de las actividades y trabajos realizados en clase, en relación con las unidades didácticas que se trabajen, así como pruebas teóricas- prácticas en cada evaluación.

La evaluación también será formativa, de modo que todas las actividades y trabajos entregados, así como los exámenes, se devolverán corregidos y con las oportunas anotaciones que permitan al alumnado aprender del propio proceso de evaluación. Para la aplicación correcta de la evaluación continua del aprendizaje del alumnado se requiere su la asistencia regular a las clases y actividades programadas

Los instrumentos a utilizar son:

- Las rúbricas de los ejercicios, trabajos o tareas realizadas durante el curso.
- Plantillas con rúbrica para las pruebas teórico- prácticas, que se guardarán en el departamen-

to para su consulta.

Los instrumentos para evaluar la FEOE SON:

- Seguimiento evaluativo con tutores de FEOE
- Evaluación cuantitativa y cualitativa con tutores de FEOE (Anexo XI b)
- Documento para la evaluación de FEOE (Excel evaluativa)

La nota obtenida en la FEOE ponderada un 10% de la nota final del módulo en la evaluación de Junio 1

i) R.A QUE HAN DEBIDO SER ADQUIRIDOS POR LA PERSONA EN FORMACIÓN PARA CONSIDERAR QUE SE HA SUPERADO EL MÓDULO

RESULTADOS DE APRENDIZAJE	%
RA1. Corta materias textiles y de piel identificando los parámetros de control y justificando los equipos y útiles empleados.	10%
RA2 Prepara maquinaria y equipos para el proceso de confección identificando los parámetros de control y justificando los recursos seleccionados.	28%
RA3 Ensambla materias textiles y de piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control.	40%
RA4 Realiza operaciones de acabado de artículos de textil o piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control.	20%
RA5 Prepara artículos textiles y de piel para su almacenamiento y expedición, relacionando los protocolos de manipulación e identificación con la normativa de etiquetado.	2%

j) ATENCIÓN A LAS DIFERENCIAS INDIVIDUALES

- El modelo de Diseño universal de aprendizaje (DUA) contribuye a enriquecer y flexibilizar el diseño del currículo, reducir las posibles barreras y proporcionar oportunidades de aprendizaje a todo el alumnado como utilizar un diversos lenguajes orales, escritos, gráficos.
- Seguimiento cotidiano por parte del profesorado del alumnado con más dificultades, ofreciéndoles ayudas y refuerzos.
- Priorizar técnicas y estrategias que favorezcan la experiencia directa, la reflexión y la expresión por parte del alumnado.
- Coordinación con el Departamento de Orientación.
- Plan de apoyos para atender la diversidad del alumnado

k) PLAN DE APLICACIÓN DE LOS DESDOBLES

Al ser un módulo totalmente práctico y debido al elevado número de alumnos, se contará con apoyo de 4 horas semanales por parte de la profesora M^a Paz Viñuales Carrera, para garantizar la correcta atención a los alumnos dedicándose fundamentalmente aquellos que por diferentes motivos tengan más dificultad para alcanzar los resultados de aprendizaje.

l) MATERIAL Y RECURSOS DIDÁCTICOS EMPLEADOS

- Explicación de la profesora.
- Apuntes en formato texto.
- Revistas técnicas

- Ejercicios prácticos
- Documentales y videos.
- Maquinaria y equipos. utilizados para diversas tareas a desarrollar en el taller.
- Equipos informáticos, ordenador, conexión a internet, proyector, etc...

m) **ACTIVIDADES COMPLEMENTARIAS Y EXTRAESCOLARES PROGRAMADAS**

Se proponen desde el departamento y consisten en visitas de fábricas, diseñadores, charlas de Fitca, etc., todas ellas sirven para reforzar el interés y los resultados de aprendizaje que adquieren en el módulo.

n) **MECANISMOS DE SEGUIMIENTO Y VALORACIÓN DE LA IMPARTICIÓN DEL MÓDULO QUE PERMITE POTENCIAR LOS RESULTADOS POSITIVOS Y SUBSANAR LAS DEFICIENCIAS QUE SE HAYAN DETECTADO**

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
- El intercambio de información con otros docentes que imparten clase en el grupo
- Las reuniones de departamento con el prescriptivo seguimiento mensual de programaciones
- Las sesiones de evaluación
- Los resultados académicos
- Resultados obtenidos en las encuestas
- La autoevaluación de la práctica docente
- La memoria final anual, fundamentalmente el apartado de propuesta de mejora.

o) **PLAN DE CONTINGENCIA CON LAS ACTIVIDADES QUE REALIZARÁ LAS PERSONAS EN FORMACIÓN ANTE CIRCUNSTANCIAS EXCEPCIONALES QUE AFECTEN AL DESARROLLO NORMAL DE LA ACTIVIDAD DOCENTE EN EL MÓDULO DURANTE UN PERIODO PROLONGADO DE TIEMPO**

Este plan se utilizará cuando no haya sido posible prever la ausencia facilitando tareas alternativas. Si la ausencia es programada, la profesora dejará actividades prácticas o de repaso sobre contenidos trabajados en clase.

Si la ausencia es fortuita y no está programada, en el Classroom del módulo se encuentran las tareas vinculadas a los diferentes R.A que en cada trimestre se estén desarrollando. Las tareas a realizar en estos casos serán siempre entregadas a través de la plataforma, liberando al profesorado de guardia el tener que recogerlas para dejar constancia de su realización y de esta forma siempre que se necesite podrán ser evaluadas y/o calificadas una vez se reincorpore.

ANEXO I: TABLA INTERMODULAR

PROYECTO INTERMODULAR: VESTIR MANIQUÍ. PRENDA TEMPORADA PRIMAVERA-VERANO 3ª evaluación (abril-mayo)				
MÓDULO (CÓDIGO)	Resultados de aprendizaje	Criterios de evaluación	Indicador de logro	Instrumento de evaluación
Moda y tendencias (0264)	RA.4 Elabora paletas de color y textura, para su aplicación a la confección, justificando la composición de éstas en relación al propósito buscado en cada caso.	a, b, c, d, e, f, g	Realiza figurín artístico y ficha técnica con dibujo en plano	Rúbrica de diseño
	RA5. Realiza esbozos de prendas de vestir, justificando la gama de color elegida y la combinación de texturas seleccionadas.	a, b, c, d, e, f, g, h		
	RA6. Identifica tendencias de moda, valorando la información relevante en relación con el sector de la población al que se dirige y la temporada.	a, b, c, d, e, f		

Patronaje industrial en textil y piel (0285)	RA 1 Elabora tablas de medidas según tipos de patrón y tallas normalizadas analizando los puntos anatómicos que intervienen	a, b, c, d, e, f, g.	Realiza el patrón base, su transformación y la industrialización completa del modelo elegido y completa su ficha técnica de medidas y de despiece	Rúbrica de patronaje, de ficha técnica de medidas y de ficha técnica de despiece
	RA2 Elabora patrones del modelo en la talla base mediante herramientas manuales e informáticas.	a, b, c, d, e, f, g, h, i.		
	RA 3 Transforma patrones base aplicando variaciones formales y volumétricas mediante herramientas manuales e informáticas	a, b, c, d, e, f, g, h.		
	RA 4 Elabora modelos y colecciones modificando patrones del modelo prototipo mediante herramientas manuales e informáticas.	a, b, c, d, e, f.		
Técnicas en confección (0277)	RA1. Corta materias textiles y de piel identificando los parámetros de control y justificando los equipos y útiles empleados.	a, b, c, d, e, f, g.	Realiza una prenda completa cosida a máquina Lista de fases	Rúbrica de confección y de lista de fases
	RA2. Prepara maquinaria y equipos para el proceso de confección identificando los parámetros de control y justificando los recursos seleccionados.	a, b, c, d.		
	RA3. Ensambla materias textiles y de piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control.	a, b, c, d, e, f.		
	RA4. Realiza operaciones de acabado de artículos de textil o piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control.	a, b, c, d, e, f.		
Materiales en textil, confección y piel (0276)	RA1. Identifica los materiales utilizados en productos de confección industrial determinando sus propiedades mediante la realización de las pruebas y ensayos adecuados.	a, e, g	Ficha técnica de materiales	Rúbrica de ficha técnica de materiales
	RA6. Determina las condiciones de conservación y almacenaje de materias textiles, pieles y cueros, analizando su influencia sobre las características de componentes y productos.	e, f.		