

**Programa del Módulo profesional:
TÉCNICAS EN CONFECCIÓN
Horas curriculares / horas reales: 128 / 130h
Profesor: Jaime Barcos Fernández**

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.
- Decreto 107/2025, de 10 de septiembre, del Gobierno 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

RESULTADOS DE APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE 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.

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.

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.

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.

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.

RELACIÓN DE ELEMENTOS CURRICULARES DEL MÓDULO

Situación de aprendizaje Unidades de trabajo	Resultados de Aprendizaje Criterios de Evaluación	Dedicación	Evaluación
Situación de aprendizaje 1: LA MÁQUINA DE COSER	RA 2 CE: a) b) c) d)	20 horas	1ª
Situación de aprendizaje 2: COSTURAS BÁSICAS	RA 2 CE: a) b) c) d) RA 3 CE: a) b) c) d) e) f) RA 4 CE: a) b) c) d) e) f)	12 horas	1ª
Situación de aprendizaje 3: PARTES DE PRENDA	RA 2 CE: a) b) c) d) RA 3 CE: a) b) c) d) e) f) RA 4 CE: a) b) c) d) e) f)	13 horas	1ª

Situación de aprendizaje 4: PARTES DE PRENDA	RA1 CE: a) b) c) d) e) f) g) RA 2 CE: a) b) c) d) RA 3 CE: a) b) c) d) e) f) RA 4 CE: a) b) c) d) e) f)	31 horas	2ª
Situación de aprendizaje 5: FORMACIÓN EN EMPRESA U ORGANISMO EQUIPARADO	RA 2 CE: b) c) d) RA 3 CE: b) c) d) RA 4 CE: b) c) d)	15 horas	2ª
Situación de aprendizaje 6: PRENDA COMPLETA	RA 1 CE: a) b) c) d) e) f) g) RA 2 CE: a) b) c) d) RA 3 CE: a) b) c) d) e) f) RA 4 CE: a) b) c) d) e) f)	23 horas	3ª
Situación de aprendizaje 7: ETIQUETADO Y EMBOLSADO DE LOS ARTICULOS TEXTILES O DE PIEL	RA 5 CE: a) b) c) d) e) f)	4 horas	3ª
Situación de aprendizaje 8: VESTIR MANIQUI	RA 1 CE: a) b) c) d) e) f) g) RA 2 CE: a) b) c) d) RA 3 CE: a) b) c) d) e) f) RA 4 CE: a) b) c) d) e) f)	12 horas	3ª

Los contenidos que se van a trabajar en cada uno de los resultados de aprendizaje son los siguientes:

RA1

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.
El proceso de corte en textil o en piel.
Control de calidad en el corte.
Preparación para la confección.

RA2

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.

RA3

Preparación de materiales para el proceso de confección.
Interpretación de la ficha técnica.
Métodos y tiempos.
Puntadas y costuras en el proceso de confección.
Fornituras. Colocación.
Control de calidad del proceso.

RA4

Equipos de planchado de artículos textiles y de piel.
Reglaje de los órganos operadores de las máquinas de acabados.
Sistemas de seguridad de las planchas industriales.
Parámetros del proceso de planchado.
Control de calidad de los acabados de las prendas.

RA5

Etiquetas de composición.
Etiquetas de manipulación y conservación.
Colocación de etiquetas.
Embolsado de prendas textiles.
Embolsado de prendas de piel.
Control de calidad final.

PRINCIPIOS Y ESTRATEGIAS METODOLÓGICOS

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.

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.

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.

Como apoyo al módulo se utilizará la plataforma Classroom

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

PONDERACIÓN DE LOS RESULTADOS DE APRENDIZAJE Y DE LOS CRITERIOS DE EVALUACIÓN

Los criterios de evaluación de los módulos serán los referentes para valorar el grado de consecución de los resultados de aprendizaje de los mismos.

La calificación del módulo profesional se calculará considerando la siguiente ponderación de resultados de aprendizaje y criterios de evaluación:

RA 1	RA 2	RA 3	RA 4	RA 5
Corta materias textiles y de piel identificando los parámetros de control y justificando los equipos y útiles empleados. (RA1)	Prepara maquinaria y equipos para el proceso de confección identificando los parámetros de control y justificando los recursos seleccionados. (RA2)	Ensambla materias textiles y de piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control. (RA3)	Realiza operaciones de acabado de artículos de textil o piel relacionando la información del proceso con las operaciones para su ejecución y control. (RA4)	Prepara artículos textiles y de piel para su almacenamiento y expedición, relacionando los protocolos de manipulación e identificación con la normativa de etiquetado. (RA5)
10%	10%	60%	15%	5%

RA1		RA2		RA3		RA4		RA5	
CE	%	CE	%	CE	%	CE	%	CE	%
a)Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto a transformar.	10%	a)Se han tenido en cuenta las especificaciones de la ficha técnica del producto que es preciso transformar.	25%	a)Se han identificado las diferentes partes del artículo que se pretende confeccionar.	10%	a)Se ha identificado la información técnica del proceso.	15%	a)Se han identificado las diferentes etiquetas de composición de materiales.	20%
b)Se ha tenido en cuenta las características del material en el ajuste de parámetros de control.	10%	b)Se han tenido en cuenta las características de los materiales y las indicaciones en el ajuste de los órganos operadores de las máquinas.	25%	b)Se han tenido en cuenta la forma y dimensiones de las piezas para la optimización del proceso de cosido.	15%	b)Se han preparado los equipos y útiles necesarios para el proceso de planchado.	15%	b)Se han identificado las diferentes etiquetas de manipulación y conservación del producto terminado.	25%
c)Se ha realizado la marcada según indicaciones técnicas.	20%	c)Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad de los equipos.	25%	c)Se han aplicado las puntadas y costuras especificadas en la ficha técnica.	25%	c)Se ha adecuado el equipo a las características del material que es preciso planchar.	25%	c)Se han fijado las etiquetas correspondientes al artículo terminado.	10%
d)Se ha procedido al extendido del tejido o preparado de la piel.	20%	d)Se ha organizado el puesto de trabajo, incidiendo en la ergonomía y en la seguridad.	25%	d)Se han observado las normas de seguridad.	10%	d)Se ha comprobado el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad instalados.	10%	d)Se ha realizado el control de calidad final.	25%
e)Se han observado las normas de seguridad.	10%			e)Se han aplicado las fornituras correspondientes según diseño del artículo.	15%	e)Se han ajustado los parámetros de control del proceso (temperatura, presión, tiempo) especificados.	10%	e)Se ha procedido al embolsado manual o mecánico del artículo textil.	10%
f)Se ha controlado la calidad del proceso realizado.	20%			f)Se ha realizado el control de calidad del artículo resultante del proceso de confección.	25%	f)Se ha realizado el control de calidad del proceso terminado.	25%	f)Se ha realizado el embalado a mano de prendas de piel.	10%
g)Se ha preparado las prendas cortadas para su entrada al proceso de ensamblaje.	10%								
	100%		100%		100%		100%		100%

*Las celdas en color corresponden a los R.A y CE que se dualizan en FEOE

SOBRE LA EVALUACIÓN

Evaluación continua

La asistencia del alumno/a a clase y a todas las actividades programadas es la condición necesaria que permite la aplicación de la evaluación continua en la enseñanza presencial. El alumnado perderá el derecho a la evaluación continua cuando el número de faltas de asistencia supere el 15 % (17,25 horas) de la duración total del módulo (horas reales), calculadas desde la fecha de matrícula y sin tener en cuenta las horas de formación en empresa u organismo equiparado (FEOE). Podrán quedar excluidas de este cómputo aquellas situaciones de conciliación con la actividad laboral o la condición de deportista de alto nivel o rendimiento

Momento de evaluación

Se realizará una evaluación inicial durante las primeras semanas del curso para conocer el punto de partida del alumnado y ajustar la planificación didáctica.

Durante el curso se realizarán, tres evaluaciones parciales, una al finalizar cada trimestre y se informará al alumnado de manera individual de su progreso en la adquisición de los resultados de aprendizaje.

Actividades de recuperación:

El alumnado que, sin haber perdido el derecho a la evaluación continua, no supere uno o varios resultados de aprendizaje, podrá recuperarlos mediante actividades específicas de evaluación. Las actividades de recuperación se realizarán en los siguientes momentos: Al finalizar cada resultado de aprendizaje no superado, Al finalizar cada evaluación parcial y antes de la evaluación final

Convocatoria Junio 1

Para aquel alumnado que no hayan alcanzado los RA se presentarán a esta primera evaluación final, así como aquellos que hayan perdido el derecho a evaluación continua por una inasistencia superior el 15% de las horas reales del módulo.

La evaluación constará de una prueba teórico-práctica.

La evaluación constará de una prueba teórico-práctica.

Se fijan los siguientes criterios de calificación:

- El 70% prueba práctica.
- El 30% actividades prácticas.

Convocatoria Junio 2

La evaluación constará de una prueba teórico-práctica.

Se fijan los siguientes criterios de calificación:

- El 70% prueba práctica.
- El 30% actividades prácticas.

El alumnado que no haya superado módulo profesional de Proyecto en la primera evaluación final podrá presentarse a la segunda evaluación final.

Para ello, se realizarán actividades específicas que generen nuevas evidencias de aprendizaje y permitan valorar el grado de logro alcanzado en relación con los resultados de aprendizaje y sus criterios de evaluación.

OTRAS INFORMACIONES RELEVANTES PARA EL ALUMNADO.

En los exámenes:

- Durante el curso escolar, el alumno que termine el examen no deberá de salir del aula hasta que finalice el tiempo establecido. Si un alumno llega tarde, se le permitirá entrar y realizar el examen, pero no contará con tiempo adicional.
- En caso de que un alumno no pueda presentarse al examen en la fecha establecida y aporte el correspondiente justificante, será convocado a la prueba de recuperación, manteniendo la posibilidad de una segunda oportunidad en igualdad de condiciones que el resto de sus compañeros. Si no presenta justificante, deberá igualmente presentarse a la recuperación, pero se considerará que ha perdido una de las oportunidades de evaluación.
- Si se detecta que un alumno está copiando durante un examen, dicho examen quedará invalidado. Se le entregará una nueva prueba, de igual o similar contenido, que deberá completar en el tiempo restante establecido.
- Durante el periodo de exámenes finales, en el que el alumnado acude únicamente a realizar los exámenes, ningún estudiante podrá abandonar el aula antes de transcurridos 30 minutos desde el inicio de este. Asimismo, una vez que algún alumno haya salido del aula, no se permitirá el ingreso de ningún otro estudiante que llegue con un retraso superior a esos 30 minutos