

Programa del Módulo profesional: CONFECCIÓN INDUSTRIAL

Horas curriculares/horas reales:300h/290h

Curso: 2025/2026

Profesor/a: MARÍA ELENA PÉREZ OBEJAS

NORMATIVA

DECRETO 107/2025, de 10 de septiembre, del Gobierno de Aragón, por el que se modifica el 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 y las Órdenes ECD/842/2024 y ECD/843/2024, ambas de 25 de julio, por las que se regulan aspectos organizativos del currículo y se establecen los currículos de determinados Ciclos Formativos de Formación Profesional de Grado Medio para la Comunidad Autónoma de Aragón.

En el BOE 22/07/2023 en el artículo 95 del **RD 659/2023 del 18 de julio**, determina que son Ciclos Formativos de Grado Medio, vinculados a estándares de competencia de nivel 2 del Catálogo Nacional de Competencias Profesionales.

El Decreto 91/2024, del 5 junio el Gobierno de Aragón establece la Ordenación de la Formación Profesional de grado D de la Familia Profesional Textil, Confección y Piel.

Según la **ley Orgánica 3/2022, 31 de marzo**, de ordenación e integración de la Formación Profesional (BOE 01 de abril de 2022) para la programación de este módulo se ha seguido lo establecido en Real **Decreto 955/2008, de 6 de junio**, por el que se establece el título de Técnico en Confección y moda y se fijan sus enseñanzas mínimas (BOE de 23 de junio de 2008) y Orden ECD 842/2024, de 25 de julio, por la que se regulan aspectos organizativos del currículo y se establecen los currículos de determinados Ciclos Formativos de Formación Profesionales de Grado Medio para la Comunidad Autónoma de Aragón.

Dentro de las enseñanzas correspondientes al Título de Formación Profesional de “Técnico en Confección yModa” establecidas en el **ORDEN de 1 de abril de 2011**, de la Consejera de Educación, Cultura y Deporte,por la que se establece el currículo del título de Técnico en Confección y Moda para la Comunidad Autónoma de Aragón se contempla el Módulo Profesional denominado “Confección Industrial”, que se imparte en el segundo curso en la modalidad diurna y presencial, con una duración de 300 horas lectivas a lo largo del curso académico, a razón de 9 horas lectivas semanales.

Resultados de aprendizaje y Criterios de Evaluación

Este módulo si dualiza **RA2:** e), f), h). **RA3:** b), c), e). **RA5:** b). Marcados en negrilla.

RA 1: Selecciona la información relevante para la confección industrial, interpretando documentación técnica y relacionándola con las características del producto final. (15%)	a) Se han elaborado diagramas de los procesos de fabricación. b) Se han establecido las similitudes y diferencias de organización, funcionamiento y producción en los procesos industriales. c) Se han especificado las principales fases y operaciones de los procesos. d) Se han vinculado máquinas y equipos que se van a emplear en las fases del proceso. e) Se ha interpretado la documentación relacionada con el control de calidad proceso de confección industrial.
RA 2: Prepara máquinas y otros equipos de ensamblaje en confección industrial, justificando las variables seleccionadas y sus valores de consigna. (15 %).	a) Se han identificado las variables que se han de regular para controlar el proceso. b) Se han reconocido los valores de consigna de los equipos y máquinas del proceso de ensamblaje en la confección industrial. c) 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. d) 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. e) Se ha realizado el mantenimiento de primer nivel de las máquinas de ensamblaje y acabados. f) 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. g) 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). h) Se ha realizado la preparación y el mantenimiento de uso con autonomía, orden, método y precisión.
RA 3: Ensambla componentes y fornituras, describiendo las técnicas seleccionadas y relacionándolos con las características del producto final. (50 %)	a) Se ha descrito el procedimiento de manejo de máquinas de ensamblaje en la confección industrial. b) Se ha seleccionado maquinaria y accesorios según el procedimiento de ensamblaje. c) Se han seleccionado los materiales para el ensamblaje (tipos de hilo, adhesivos). d) Se han secuenciado y organizado las fases de ejecución del ensamblado con arreglo a la información técnica. e) Se han aplicado técnicas de ensamblaje utilizando diferentes técnicas de unión y tipos de materiales. f) Se ha verificado la calidad del ensamblaje o unión de

	costuras, pegado o termosellado, corrigiendo las anomalías detectadas. g) Se ha efectuado el ensamblaje con autonomía, método, pulcritud y criterio estético.
RA 4: Controla la calidad del proceso, relacionándola con la mejora continua del mismo. (10 %).	a) Se han descrito los factores que se debe tener en cuenta para establecer la calidad de una prenda, artículo textil o de piel. b) Se han identificado los tipos estándares de calidad en función de los productos y procesos de confección. c) Se han reconocido los controles de calidad aplicables al funcionamiento de la maquinaria. d) Se han identificado las normas de calidad. e) Se ha valorado la gestión de la calidad. f) Se han reconocido los registros del sistema de gestión de calidad. g) Se ha caracterizado el plan para la mejora continua. h) Se ha definido el procedimiento para el análisis de los resultados obtenidos en la revisión del sistema de gestión de la calidad.
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. (10 %).	a) 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. b) Se han respetado las normas de seguridad en el manejo de las máquinas de ensamblaje en confección industrial. c) 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. d) 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. e) Se ha relacionado la manipulación de materiales, herramientas y máquinas de ensamblaje y acabados con las medidas de seguridad y protección personal requeridos. f) Se han identificado las posibles fuentes de contaminación del entorno ambiental. g) Se ha valorado el orden y la limpieza de instalaciones y equipos como primer factor de prevención de riesgos. h) Se han aplicado técnicas ergonómicas en las operaciones de confección industrial.

RELACIÓN DE ELEMENTOS CURRICULARES DEL MÓDULO

Situación de aprendizaje/ Unidades de trabajo	RA	CE	Contenidos (orientativos)	Temporización/ Trimestre y horas	Ponderación
Situaciones de aprendizaje 0: Introducción			Acogida del alumnado Presentación del módulo. Evaluación inicial. Material necesario. Asignación de máquinas	2 horas. <i>Primer trimestre</i>	
Situación de aprendizaje 1: Ensamblaje de bolsillos.	RA 1. RA 2. RA 3 RA 4 RA 5	c) d) e). a) b) c) d) e) f) g) h). a) b) c), d) e) f) g). b) c), d) g) h). a) b) c) d) e) f) g) h).	Información técnica para la confección industrial. Preparación de máquinas y equipos de ensamblaje en confección industrial. Ensamblaje de componentes y fornituras y control de calidad. Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en los procesos de confección industrial.	16 horas. <i>Primer trimestre</i>	2 %.
Situación de aprendizaje 2: Ensamblaje de braguetas	RA 1. RA 2. RA 3 RA 4 RA 5	c) d) e). a) b) c) d) e) f) g) h). b) c), d) e) f) g) h). c), d) e) f) g) h). a) b) c) d) e) f) g) h).	Información técnica para la confección industrial. Preparación de máquinas y equipos de ensamblaje en confección industrial. Ensamblaje de componentes y fornituras y control de calidad. Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y protección	4 h. <i>Primer trimestre</i>	1,5 %

			ambiental en los procesos de confección industrial.		
Situación de aprendizaje 3: Ensamblaje de cuellos.	RA 1. RA 2. RA 3 RA 4 RA 5	c) d) e). a) b) c) d) e) f) g) h). a) b) c), d) e) f) g). b) c), d) g) h). a) b) c) d) e) f) g) h).	Información técnica para la confección industrial. Preparación de máquinas y equipos de ensamblaje en confección industrial. Ensamblaje de componentes y fornituras y control de calidad. Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en los procesos de confección industrial.	6 horas. <i>Primer trimestre</i>	1,5 %
Situación de aprendizaje 4: Ensamblaje de prenda completa: pantalón corto.	RA 1. RA 2. RA 3 RA 4 RA 5	c) d) e). a) b) c) d) e) f) g) h). a) b) c), d) e) f) g). b) c), d) g) h). a) b) c) d) e) f) g) h).	Información técnica para la confección industrial. Preparación de máquinas y equipos de ensamblaje en confección industrial. Ensamblaje de componentes y fornituras y control de calidad. Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en los procesos de confección industrial.	17 horas. <i>Primer trimestre</i>	5 %
Situación de aprendizaje 4: Ensamblaje de prenda completa: Chaleco	RA 1. RA 2.	c) d) e). a) b) c) d) e) f) g) h). a) b) c),	Información técnica para la confección industrial. Preparación de máquinas y equipos de ensamblaje en confección industrial.	20 horas. <i>Primer trimestre</i>	5 %

forrado.	RA 3	d) e) f) g).	Ensamblaje de componentes y fornituras y control de calidad.		
	RA 4	b) c), d) g) h).	Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en los procesos de confección industrial.		
	RA 5	a) b) c) d) e) f) g) h).			
Situación de aprendizaje 5. Ensamblaje de prenda libre.	RA 1.	c) d) e).	Información técnica para la confección industrial.	30 horas	4 %
	RA 2.	a) b) c) d) e) f) g) h).	Preparación de máquinas y equipos de ensamblaje en confección industrial.	<i>Primer trimestre</i>	
	RA 3	a) b) c), d) e) f) g).	Ensamblaje de componentes y fornituras y control de calidad.		
	RA 4	b) c), d) g) h).			
	RA 5	a) b) c) d) e) f) g) h).	Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en los procesos de confección industrial.		
Situación de aprendizaje 6. Realización e interpretación de documentación técnica y relacionándola con las características del producto final.	RA 1.	a) b) c) d) e)	Información técnica para la confección industrial: - Operaciones en los procesos de confección industrial. - Diagramas y listas de fases. - Organización, funcionamiento y producción en procesos industriales de confección. - Distribución en planta (representación de	5 horas <i>Primer trimestre</i>	1 %

			máquinas y diagramas de recorrido). Fichas técnicas.		
			Examen práctico Recuperación	3 horas 3 horas <i>Primer trimestre</i>	80 %
				106 horas totales <i>Primer trimestre</i>	100% (35% del total)
Situación de aprendizaje 7: Ensamblaje de aberturas de mangas sastre(martillos)	RA 1. RA 2. RA 3 RA 4 RA 5	c) d) e). a) b) c) d) e) f) g) h). a) b) c), d) e) f) g). b) c), d) g) h). a) b) c) d) e) f) g) h)	Información técnica para la confección industrial. Preparación de máquinas y equipos de ensamblaje en confección industrial. Ensamblaje de componentes y fornituras y control de calidad. Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en los procesos de confección industrial.	12 horas Segundo trimestre	3 %
Situación de aprendizaje 8: Ensamblaje de bajos-vistas y forros.	RA 1. RA 2. RA 3 RA 4	c) d) e). a) b) c) d) e) f) g) h). a) b) c), d) e) f) g). b) c), d) g) h).	Información técnica para la confección industrial. Preparación de máquinas y equipos de ensamblaje en confección industrial. Ensamblaje de componentes y fornituras y control de calidad. Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y protección	12 horas Segundo trimestre	2 %

	RA 5	a) b) c) d) e) f) g) h)	ambiental en los procesos de confección industrial.		
Situación de aprendizaje 9: Ensamblaje de prenda completa (vestido con mangas y cuello).	RA 1. RA 2. RA 3 RA 4 RA 5	c) d) e). a) b) c) d) e) f) g) h). a) b) c), d) e) f) g). b) c), d) g) h). a) b) c) d) e) f) g) h)	Información técnica para la confección industrial. Preparación de máquinas y equipos de ensamblaje en confección industrial. Ensamblaje de componentes y fornituras y control de calidad. Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en los procesos de confección industrial.	20 horas Segundo trimestre	4 %
Situación de aprendizaje 10: Ensamblaje de prenda completa y forrada (chaqueta con mangas, bolsillos, cuello y forro).	RA 1. RA 2. RA 3 RA 4 RA 5	c) d) e). a) b) c) d) e) f) g) h). a) b) c), d) e) f) g). b) c), d) g) h). a) b) c) d) e) f) g) h)	Información técnica para la confección industrial. Preparación de máquinas y equipos de ensamblaje en confección industrial. Ensamblaje de componentes y fornituras y control de calidad. Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en los procesos de confección industrial.	30 horas Segundo trimestre	6 %

Situación de aprendizaje 11: Ensamblaje de prenda libre.	RA 1.	c) d) e).	Información técnica para la confección industrial.	20 horas Segundo trimestre.	5 %
	RA 2.	a) b) c) d) e) f) g) h).	Preparación de máquinas y equipos de ensamblaje en confección industrial.		
	RA 3	a) b) c), d) e) f) g).	Ensamblaje de componentes y fornituras y control de calidad.		
	RA 4	b) c), d) g) h).	Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en los procesos de confección industrial.		
	RA 5	a) b) c) d) e) f) g) h)			
			Examen práctico Recuperación	3 horas 3 horas <i>Primer trimestre</i>	80 %
				100 horas totales <i>Segundo trimestre</i>	100% <i>(40% del total)</i>
FEOE	RA 2. RA 3 RA 5	e) f) h) b) c) e) b)		84 horas <i>Tercer trimestre.</i>	<i>(25% del total)</i>

Las diferentes implementaciones con el grupo podrán sufrir modificaciones en la temporalización prevista.

CRITERIOS DE CALIFICACIÓN

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 % de la duración total del módulo (290- 84 horas en FEOE = 206; $206 \times 15\% = 31$ horas, **con 31 faltas de inasistencia PDEC**). Podrán quedar excluidas de este cómputo aquellas situaciones de conciliación con la actividad laboral o la condición de deportista de alto nivel o rendimiento.

Se fijan los siguientes criterios de calificación:

- Pruebas teórico-prácticas 80%
- Trabajos 20%

Con anterioridad a las propuestas de los trabajos, al alumnado se le explicará si son o no evaluables, los no evaluables tendrán como objetivo realizar las propias prácticas del módulo que se harán en clase y al alumnado les sirve como aprendizaje y autoevaluación.

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

Las actividades prácticas realizadas con la máquina de coser y overlock se deberán de completarse al menos el 70% en clase. En caso de realizar tareas fuera del taller estas deben de estar realizadas según las pautas y especificaciones dadas por la profesora.

En caso de que el ensamblaje o la ejecución de las prácticas no cumpla con las fases establecidas o se presente un ensamblaje incorrecto, la actividad será calificada de forma negativa o podrá considerarse nula, según el criterio de la profesora.

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 superar las **31 faltas de inasistencia**.

Se informará al alumnado de las pruebas y tareas que la componen (prueba objetiva, simulación de situaciones profesionales...)

Se fijan los siguientes criterios de calificación

- Pruebas teórico-prácticas 80%
- Trabajos 20%

Convocatoria junio 2

El alumnado que no haya superado el módulo profesional 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.

La calificación final del módulo profesional se determinará aplicando los siguientes criterios de calificación:

- Pruebas teórico-prácticas 80%
- Trabajos 20%

OTRAS INFORMACIONES RELEVANTES PARA EL ALUMNADO.

A lo largo del tercer trimestre los alumnos realizarán la FEOE.

Este módulo dualiza con los RA y CE que se especificarán al inicio de esta programación.

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.