


| | | | |
|-----------------------------------------|--|-------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| PLANIFICACIÓN DE LA ACTIVIDAD DOCENTE | |  | |
| PROGRAMACIÓN DIDÁCTICA DE MÓDULO | | CÓDIGO | FM50102 |
| | | Página 1 de 20 | |

DEPARTAMENTO CURSO

CICLO FORMATIVO

MÓDULO PROFESIONAL

PROFESORADO

CÓDIGO N° HORAS

COMPETENCIAS PROFESIONALES, PERSONALES Y SOCIALES ASOCIADAS AL MÓDULO.

Las competencias profesionales, personales y sociales asociadas al módulo son las que se relacionan a continuación:

- a) Determinar los procesos de confección, interpretando la información técnica.
- b) Preparar máquinas, equipos y materiales que intervienen en confección de acuerdo con las características del producto que ha de obtener.
- d) Ensamblar piezas de artículos textiles y de piel, actuando bajo normas de competencia técnica, seguridad laboral y ambiental.
- e) Realizar el acabado de prendas y complementos en textil y piel, asegurando la calidad del producto final.
- g) Atender al cliente en los servicios de realización de vestuario a medida, informando y resolviendo, en su caso, los problemas planteados en el marco de las responsabilidades asignadas.
- h) Realizar el mantenimiento de primer nivel en máquinas y equipos de confección, de acuerdo con la ficha de mantenimiento.
- i) Cumplir con los objetivos de la producción, colaborando con el equipo de trabajo y actuando conforme a los principios de responsabilidad y tolerancia.
- l) Aplicar procedimientos de calidad, prevención de riesgos laborales y ambientales, de acuerdo con lo establecido en los procesos de confección.

OBJETIVOS.

Se expresan en términos de capacidades terminales que indican los resultados que deben ser alcanzados por los alumnos/as a la finalización del módulo.

- Analiza las fases del proceso de la confección, relacionándolas con las características del producto final, para determinar las operaciones que se deben ejecutar.
- Selecciona útiles, herramientas y accesorios, analizando el proceso de confección y las indicaciones de la ficha técnica del producto, para preparar las máquinas, equipos y materiales.
- Identifica las propiedades y características más relevantes de las materias textiles, pieles y cueros, describiendo sus aplicaciones y criterios de utilización, para obtener la calidad deseada.
- Determina el rendimiento de la marcada, analizando la distribución de los patrones, para optimizar el corte de tejidos, pieles y otros materiales.
- Caracteriza el proceso de corte analizando los parámetros de corte para cortar tejidos, pieles y otros materiales.
- Analiza los procesos de ensamblaje, identificando los procedimientos y materiales de unión, para ensamblar piezas de artículos textiles y de piel.
- Analiza las técnicas de acabado, relacionándolas con las características del producto, para realizar el acabado de prendas y complementos en textil y piel.
- Identifica las técnicas de comunicación y de gestión de reclamaciones, relacionándolas con la tipología de clientes, para su atención en los servicios de realización de vestuario a medida.
- Valora las actividades de trabajo en un proceso productivo, identificando su aportación al proceso global para conseguir los objetivos de la producción.
- Identifica y valorar las oportunidades de aprendizaje y empleo, analizando las ofertas y demandas del mercado laboral para gestionar su carrera profesional.

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

| UD | TITULO | Horas Programadas |
|----------|------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| | Presentación del módulo, evaluación inicial | 2 |
| 1 | Información técnica para la confección industrial. | 15 |
| 2 | Ensamblaje en confección industrial, equipos y preparación de máquinas | 25 |
| 3 | Control de calidad en el ensamblaje de componentes y fornituras: | 45 |
| 4 | Prevención de riesgos laborales y protección ambiental | 15 |
| | Prueba teórica practica y corrección en clase | 4 |
| | TOTAL 1ª EVALUACIÓN | 106 |
| 1 | Información técnica para la confección industrial. | 15 |
| 2 | Ensamblaje en confección industrial, equipos y preparación de máquinas | 15 |

Este documento debe ser utilizado en soporte informático.

Las copias impresas no están controladas y pueden quedar obsoletas; por tanto, antes de usarlas debe verificarse su vigencia.

| | | |
|---|------------------------------------------------------------------|------------|
| 3 | Control de calidad en el ensamblaje de componentes y fornituras: | 62 |
| 4 | Prevención de riesgos laborales y protección ambiental | 15 |
| | Prueba teórica practica y corrección en clase | 4 |
| | TOTAL 2ª EVALUACIÓN | 111 |

TOTAL, MODULO 219

UNIDADES DE TRABAJO SECUENCIADAS

Unidad didáctica nº 1: Información técnica para la confección industrial.

Asociada a al resultado de aprendizaje:

-Selecciona la información relevante para la confección industrial, interpretando documentación técnica y relacionándola con las características del producto final.

Contenidos conceptuales

- 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 máquinas y diagramas de recorrido).
- Fichas técnicas.

Contenidos procedimentales

- Realizar diagramas de los procesos de fabricación industrial.
- Determinar las similitudes y diferencias de organización, funcionamiento y producción en los procesos industriales.
- Hacer listas de fases, determinando el proceso a seguir, según sistema de fabricación, costuras a realizar y máquinas y equipos que se han de usar en la fabricación industrial de prenda o artículo.
- Hacer la distribución en planta de la maquinaria y equipos a utilizar y hacer diagrama del recorrido del artículo a fabricar.
- Interpretar la documentación utilizada y relacionándola con el control de calidad del producto final.

Contenidos actitudinales

- Asiste con puntualidad y regularidad a clase.
- Es puntual en la entrega de trabajos.
- Tiene iniciativa y es crítico ante la información que recibe.

- Anima y participa en las actividades realizadas en clase y las realizadas junto a la comunidad educativa.
- Autoevalúa las actividades realizadas.
- Se integra bien en diferentes grupos.
- Cuida y respeta los espacios y recursos que utiliza así como a la comunidad educativa.

Actividades

- Hacer diagramas del producto a fabricar.
- Explicar las diferencias de organización, funcionamiento y producción en los procesos industriales.
- -Desarrollar a través de fichas el proceso de preparación y ensamblaje de algunas de las prendas.
- Realizar la distribución en planta del recorrido de la prenda o artículo a fabricar.
- Hacer el control de calidad del producto final.
- Mediante preguntas directas individuales identificar riesgos propios de las actividades que se realizan en los procesos de ensamblaje, relacionándolos con las causas que los producen.

Unidad didáctica nº 2: Preparación de máquinas

Asociada a al resultado de aprendizaje:

- Prepara máquinas y otros equipos de ensamblaje en confección industrial, justificando las variables seleccionadas y sus valores de consigna.
- **Contenidos conceptuales**
- Identificación de maquinaria y equipos.
- Máquinas de ciclo fijo y máquinas de ciclo variable.
- Máquinas de confección industrial programables.
- Máquinas auxiliares.
- Máquinas de ensamblaje por termosellado y pegado.
- Puesta a punto de las máquinas de confección industrial.
- Fijación y control de los tiempos y temperaturas en las máquinas de acabados
- Mantenimiento de primer nivel en máquinas y utillaje de ensamblaje en confección industrial. Cambio de agujas y sistemas de arrastre en las máquinas industriales de confección. Galgado de los elementos móviles en las máquinas industriales de confección. Lubricación y engrase de los engranajes y elementos operadores de las máquinas de confección industrial.
- Sistemas de seguridad según tipo y funcionalidad de la máquina.

Contenidos procedimentales

- Identificar y manejar la maquinaria y equipos de la sección de confección.
- Poner a punto la maquinaria de confección.
- Hacer el mantenimiento de primer nivel de la maquinaria de confección, comprobando sistemas de lubricación y engrase de los engranajes que operan en el funcionamiento de las mismas.
- Identificar y manejar la maquinaria de la sección de acabados.
- Fijar y controlar los tiempos y temperatura de la maquinaria de acabados.
- Hacer el mantenimiento de primer nivel de las máquinas de acabados: calderas de vapor, aire comprimido, niveles y tomas de agua, purgado de las calderas etc.
- Comprobar sistemas de seguridad de la maquinaria de confección y acabados.

Contenidos actitudinales

- Asiste con puntualidad y regularidad a clase.
- Es puntual en la entrega de trabajos.
- Tiene iniciativa y es crítico ante la información que recibe.
- Anima y participa en las actividades realizadas en clase y las realizadas junto a la comunidad educativa.
- Autoevalúa las actividades realizadas.
- Se integra bien en diferentes grupos.
- Cuida y respeta los espacios y recursos que utiliza así como a la comunidad educativa.

Actividades

- Dar a conocer la maquinaria que puede existir en un taller de confección industrial.
- Mediante ejercicios prácticos comprobar el funcionamiento de las máquinas de confección. Tomas de corriente, encendido y apagado, factores que intervienen en la puesta a punto de las mismas, montaje y desmontaje de accesorios.
- Pasar puntadas sin hilo en las máquinas planas, siguiendo determinadas trazos rectos y curvos sobre una ficha, y con diferentes ancho de puntada.
- Explicar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas de confección y comprobar los sistemas de lubricado y engrase de las mismas.
- Mediante preguntas directas identificar riesgos laborales propios de las actividades que se realizan en un taller de confección industrial, relacionándolos con las causas que los producen.

Unidad didáctica nº3: Ensamblaje de componentes y fornituras

Asociada a al resultado de aprendizaje:

Ensambla componentes y fornituras, describiendo las técnicas seleccionadas y relacionándolos con las características del producto final.

Contenidos conceptuales:

- Procedimientos de manejo de máquinas de ensamblaje industrial.
- Sistemas de cosido industrial según tipo de materiales a ensamblar.
- Tipos y clases de agujas según material a confeccionar en textil y en piel.
- Tipos y clases de arrastres en las máquinas de confección industrial.
- Puntadas y Costuras en la confección industrial en textil y en piel.
- Norma ISO: Puntadas grupo: 100 – 300 – 400 – 500 – 600.
- Puntadas formadas por la combinación de puntadas de los grupos anteriores.
- Costuras superpuestas clase SS.
- Costuras solapadas clase LS.
- Costuras ribeteadas clase FS.
- Pespuntes en la confección industrial en textil y piel.
- Pespuntes de acabado del orillo: Clase EF.
- Pespuntes de adorno: Clase Os.
- Fornituras y apliques en la confección industrial.
- Confección de prendas textiles: Proceso y ejecución.
- Operaciones de plancha intermedia.
- Acabado de las prendas confeccionadas.
- Clasificación y agrupado de las pieles para la confección.
- Preparación de las pieles para el pegado. Utensilios.
- Pegado de las pieles. Productos: Adhesivos y colas.
- Termosellado.
- Costuras en el ensamblado de tejidos y piel.
- Características específicas de las máquinas para confección de piel.
- Normas de calidad en la confección industrial textil.

Contenidos procedimentales

- Análisis del funcionamiento y manejo de las máquinas.
- Identificación y descripción de las máquinas del taller y sus prestaciones.
- Análisis de los órganos operadores.

- Utilización y ajuste de accesorios.
- Detección de anomalías en los órganos operativos.
- Fases del trabajo:
 - Conocer las máquinas.
 - Dominar la velocidad.
 - Coser siguiendo un perfil o sin él.
- Manejo e interpretación de la documentación técnica de las máquinas.
- Realización de la secuenciación del enhebrado de las distintas máquinas del taller, regulación de tensiones y graduación de puntadas.
- Realización de ejercicios de puesta a punto de las máquinas de confección:
 - Selección y colocación de agujas, según hilo a utilizar y material a ensamblar.
 - Llenado de canillas, colocación de cápsula e introducción de cápsula en lanzadera.
 - Montaje y desmontaje de accesorios.
- Identificación de las causas o factores que provocan anomalías en la formación de la puntada.
- Ejercicios de cosido utilizando las distintas máquinas del taller según material a ensamblar.
- Realización de las costuras fundamentales a máquina utilizando los diferentes grupos y puntadas y teniendo en cuenta su designación y representación gráfica.
- Aplicación de las normas de puntadas y costuras ISO.
- Identificación de componentes que se aplican en confección:

Contenidos actitudinales

- Asiste con puntualidad y regularidad a clase.
- Es puntual en la entrega de trabajos.
- Tiene iniciativa y es crítico ante la información que recibe.
- Anima y participa en las actividades realizadas en clase y las realizadas junto a la comunidad educativa.
- Autoevalúa las actividades realizadas.
- Se integra bien en diferentes grupos.
- Cuida y respeta los espacios y recursos que utiliza así como a la comunidad educativa.

Actividades

- El alumno/a siempre deberá ajustar previamente la maquinaria, aguja e hilos según el trabajo a realizar.
- Aplicar las normas de seguridad en el manejo de las herramientas, maquinaria y uso de las instalaciones.

- Realización de las diferentes costuras fundamentales y su identificación.
- Confección de componentes de prenda
- Observar y definir los factores que determinan la calidad de una prenda textil o de piel.

Unidad didáctica 4: Control de calidad en procesos

Asociada a al resultado de aprendizaje: Controla la calidad del proceso, relacionándola con la mejora continua del mismo.

Contenidos conceptuales:

Concepto de calidad.

- Factores que intervienen en la calidad de una prenda o artículo textil y de piel.
- Estándares de calidad.
- Calidad del proceso (máquinas, útiles y herramientas).
- La calidad en la confección y acabado de prendas textiles.
- La puntada según tipo de sustrato textil.
- La costura según tipo de prenda y materia textil.
- El acabado, plegado y embolsado en las prendas textiles.
- La calidad en la confección de prendas de piel.
- La aguja y la puntada en la confección de piel.
- El acabado, plegado y embolsado en las prendas de piel.
- Reconocimiento de los registros del sistema de gestión de la calidad.
- Plan para la mejora continúa.
- Documentación relacionada con el ensamblado: Fichas técnicas y manual de procedimientos.
- Registro de incidencias.

Contenidos procedimentales:

- Controlar los factores que intervienen en la calidad de una prenda o artículo textil o de piel.
- Identificar los tipos estándares de calidad en función de los productos y procesos de confección.
- Controlar la calidad aplicable al funcionamiento de la maquinaria.
- Controlar y aplicar las normas de calidad en la confección y acabados de prendas textiles y de piel.
- Reconocer los registros del sistema de gestión de calidad.
- Hacer plan para la mejora continua.
- Manejar la documentación que se utiliza en el ensamblado: Las fichas técnicas y manual de procedimientos.
- Llevar un registro de incidencias.

Contenidos actitudinales:

- Asiste con puntualidad y regularidad a clase.
- Es puntual en la entrega de trabajos.
- Tiene iniciativa y es crítico ante la información que recibe.
- Anima y participa en las actividades realizadas en clase y las realizadas junto a la comunidad educativa.
- Autoevalúa las actividades realizadas.
- Se integra bien en diferentes grupos.
- Cuida y respeta los espacios y recursos que utiliza, así como a la comunidad educativa.

Actividades:

- Observar y definir los factores que determinan la calidad de una prenda textil o de piel.
- Identificar tipos de estándares de calidad en función de los productos y procesos de confección.
- Reconocer los controles de calidad aplicable al funcionamiento de maquinaria.
- Identificar normas de calidad.
- Valorar la gestión de calidad.
- Reconocer los registros del sistema de gestión de calidad.
- Caracterizar el plan para la mejora continua.
- Definir el procedimiento para analizar los resultados obtenidos en la revisión del sistema de gestión de calidad
- Aplicar las normas de seguridad en el manejo de las herramientas, maquinaria y uso de las instalaciones.

Unidad didáctica nº 5: Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en los procesos de confección industrial.

Asociada a al resultado de aprendizaje: 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.

Contenidos conceptuales

Normas de prevención de riesgos.

Normativa de seguridad en la utilización de máquinas, útiles y equipos complementarios de ensamblado y acabados en la confección industrial.

- Normas de seguridad en las operaciones con adhesivos.
- Normas de seguridad individual y medioambiental en la utilización de productos químicos en tratamientos especiales de acabados.
- Normas de seguridad para el almacenaje de prendas y artículos textiles y de piel.
- Elementos de seguridad implícitos en las máquinas de ensamblado y acabado en la confección industrial.
- Elementos externos de seguridad (guantes metálicos, gafas).
- Condiciones de seguridad del puesto de trabajo.
- Ergonomía en la confección industrial.
- Limpieza y conservación del puesto de trabajo.

Contenidos procedimentales

Conocer las normas de prevención de riesgos laborales.

- Conocer y cumplir la normativa de seguridad en la utilización de máquinas, útiles y equipos complementarios de ensamblado y acabados en la confección industrial y en las operaciones con adhesivos.

Cumplir las normas de seguridad individual y medioambiental en la utilización de productos químicos en tratamientos especiales de acabados.

Cumplir las normas de seguridad para el almacenaje de prendas y artículos textiles y de piel.

- Comprobar los elementos de seguridad implícitos en las máquinas de ensamblado y acabado en la confección industrial.
- Utilizar los elementos externos de seguridad (guantes metálicos, gafas). Tener en cuenta la ergonomía en la confección industrial.
- Tener en cuenta las condiciones de seguridad del puesto de trabajo. Mantenerlo limpio y ordenado.

Contenidos actitudinales

- Asiste con puntualidad y regularidad a clase.
- Es puntual en la entrega de trabajos.
- Tiene iniciativa y es crítico ante la información que recibe.
- Anima y participa en las actividades realizadas en clase y las realizadas junto a la comunidad educativa.

- Autoevalúa las actividades realizadas.
- Se integra bien en diferentes grupos.
- Cuida y respeta los espacios y recursos que utiliza, así como a la comunidad educativa.

Actividades

- Conocer los riesgos y el nivel de peligrosidad que suponen la manipulación de los distintos materiales, herramientas y útiles para la confección industrial.
- Respetar las normas de seguridad en el manejo de las máquinas de ensamblaje en confección industrial.
- Identificar las causas más frecuentes de accidentes en la manipulación de materiales, herramientas y máquinas para el ensamblaje y acabados en la confección industrial.
- Describir las medidas de seguridad y de protección personal que se deben adoptar en la preparación y ejecución de las operaciones de confección industrial.
- Relacionar la manipulación de materiales, herramientas y máquinas de ensamblaje y acabados con las medidas de seguridad y protección personal requeridos.
- Identificar las posibles fuentes de contaminación del entorno ambiental.
- Mantener el orden y la limpieza de instalaciones y equipos como primer factor de prevención de riesgos.
- Aplicar técnicas ergonómicas en las operaciones de confección industrial.

PRINCIPIOS METODOLÓGICOS GENERALES.

Las estrategias metodológicas a seguir serán tanto expositivas como por descubrimiento e investigación. La forma de llevar a cabo esta estrategia expositiva será presentando en primer lugar la información a los alumnos y seguidamente demostrar cómo proceder a los ejercicios prácticos a través de un caso general, ofreciendo a las alumnas nuevas actividades para resolver y así comprobar su recepción.

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

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

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

Estas actividades tienen un fuerte contenido procedimental de carácter manufacturero, orientado a satisfacer las necesidades y expectativas de la clientela. Por eso, para conseguir un grado mínimo de destrezas es conveniente repetir las actividades varias veces, utilizando en cada una de ellas

diferentes materiales en distintas prendas y artículos, consiguiendo evolucionar en las técnicas con el aumento progresivo de la dificultad.

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

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

Secuenciación:

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

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

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

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

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

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

Dentro de la idea de una formación integral del alumnado, y en el marco de la agenda 20-30, es conveniente que los alumnos participen en un programa educativo "REALIDAD SOSTENIBLE" que el Departamento Textil, Confección y Piel va a promover para este curso escolar 22-23, basado en el reciclado y los residuos cero, a partir de la reutilización de piezas desechadas y el Upcycling, para lo cual, durante el curso, se adaptarán algunas de las actividades propuestas para encajarlas dentro de este proyecto, "Textil en verde, por un futuro más sostenible".

En caso de que un alumno tenga que estar confinado por covid, se le facilitará la información por medios telemáticos o por escrito, para que pueda seguir con las clases.

Este documento debe ser utilizado en soporte informático.

Las copias impresas no están controladas y pueden quedar obsoletas; por tanto, antes de usarlas debe verificarse su vigencia.

PLAN DE DESDOBLES Y/O APOYOS

Se realizan 3 horas de apoyo debido al número de alumnos matriculados(21 alumnos).

CRITERIOS DE EVALUACIÓN Y CALIFICACIÓN.

1. Selecciona la información relevante para la confección industrial, interpretando documentación técnica y relacionándola con las características del producto final.

Criterios de evaluación:

- 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.

2. Prepara máquinas y otros equipos de ensamblaje en confección industrial, justificando las variables seleccionadas y sus valores de consigna.

Criterios de evaluación:

- 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.

3. Ensambla componentes y fornituras, describiendo las técnicas seleccionadas y relacionándolos con las características del producto final.

Criterios de evaluación:

- 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, forros, 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.

4. Controla la calidad del proceso, relacionándola con la mejora continua del mismo.

Criterios de evaluación:

- 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.

5. Cumple las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales en los procesos de confección industrial, identificando los riesgos asociados y las medidas de prevención.

Criterios de evaluación:

- 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.

CRITERIOS DE CALIFICACIÓN

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

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

Tomaremos como referencia los criterios de evaluación asociados a diferentes capacidades terminales que se indican en las correspondientes Unidades Didácticas.

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

Para poder aplicar los porcentajes los dos apartados tienen que estar superados con una nota igual o superior a 5 puntos.

Las pruebas teórico-prácticas constarán de preguntas de desarrollo y/o cortas y/o preguntas tipo test de los contenidos, así como de ejercicios prácticos.. Serán calificadas entre 1 y 10 puntos.

Se valorará:

- Comprende adecuadamente, información que recibe.
- Repite información recibida, elaborándola con sus propias palabras.
- Demuestra autonomía en la elaboración.
- Escribe con corrección ortográfica.
- Analiza y resuelve correctamente las actividades propuestas.
- Utiliza vocabulario preciso y con propiedad.
- Utiliza técnicas y procesos adecuados.
- Presenta trabajos con orden y limpieza.
- Emplea los materiales y herramientas teniendo en cuenta las normas de seguridad.

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

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

Los criterios de evaluación y calificación para los trabajos realizados dentro del proyecto “Textil en verde, por un futuro más sostenible”, serán los previstos en dicho proyecto y/o los propios de la programación de cada módulo para el apartado de trabajos o tareas.

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

El número de faltas de asistencia que determina la pérdida del derecho a la evaluación continua es del 15% respecto a la duración total del módulo profesional, según el artículo 7 de la Orden 26 de octubre de 2009 (BOA 18/11/2009). De este porcentaje podrán quedar excluidos los alumnos que cursen las enseñanzas de formación profesional y tengan que conciliar el aprendizaje con la actividad laboral, circunstancia que deberá quedar convenientemente acreditada. Además, para aquellos alumnos que justifiquen debidamente una enfermedad grave continuada del propio alumno o de un familiar de 1º grado y alumnas embarazadas, el número de faltas de asistencia que les determinará la pérdida del derecho a la evaluación continua podrá llegar hasta el 30%

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

- 15% de las faltas de asistencia : 32 horas lectivas
- 30% de las faltas de asistencia por actividad laboral coincidente : 64 horas lectivas

RESULTADOS DE APRENDIZAJE MÍNIMOS EXIGIBLES.

Los resultados de aprendizaje mínimos exigibles están redactados y asociados a los criterios de evaluación.

PROCEDIMIENTOS, MECANISMOS E INSTRUMENTOS DE EVALUACIÓN.

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

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

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

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

Los procedimientos de evaluación serán:

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

Mecanismos e instrumentos de evaluación

- Trabajos
- Exámenes
- Exposiciones orales
- Presentaciones digitales

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

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

Se realizará un 1 examen cada trimestre, pudiéndose realizar exámenes adicionales al final de cada UD.

En el proceso de evaluación se tendrán en cuenta tanto los trabajos realizados en el aula como los ejercicios y/o trabajos realizados fuera de clase. Los trabajos podrán ser individuales o grupales. La fecha de entrega de los trabajos prácticos y ejercicios será inamovible. En cada trabajo se marcarán con anterioridad los criterios de calificación.

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

Se corregirá el examen en clase.

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

En el caso de que se observará cualquier anomalía durante las pruebas teórico - prácticas que pudiera hacer sospechar sobre la falta de limpieza en el proceso por parte del alumnado o cometa alguna irregularidad (plagio, copia, intercambio, simulación de personalidad) o fuera pillado hablando o mirando la de compañeros o bien usando referencias no admitidas durante la realización de dicha prueba (apuntes, móvil, libros), se le retirará dicha prueba. Se le invadirá la parte o la prueba copiada y/o se revalorará posteriormente.

Sí le volvemos a pasar la prueba y la deja en blanco, se le puntuará con su correspondiente cero.

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

En las notas de cada evaluación no se tendrán en cuenta los decimales obtenidos después de calcular los porcentajes. Para calcular la nota final del curso se hará la nota media de las notas de cada evaluación con los decimales y se redondeará teniendo en cuenta la trayectoria del alumno a lo largo del curso.

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.

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

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

En caso de que el alumno este confinado por covid se seguirá la normativa que disponga el centro en la PGA (programación general del centro) para estos casos.

PROCESOS DE AUTOEVALUACIÓN DE LA PRÁCTICA DOCENTE.

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

Para poder realizar esta evaluación, El Departamento confeccionara una encuesta, que cada profesor podrá adaptar a su modulo, y que pasara, a todo el grupo de alumnos a lo largo del curso.

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

CONTENIDO Y FORMA DE LA EVALUACIÓN INICIAL.

Para conocer el nivel curricular de cada alumno se realizará al principio de curso, entre la primera y segunda semana de clase una evaluación inicial. Ésta contará de prueba práctica con la máquina de coser

y la esquematización de costuras y que permitirán a la profesor realizar un primer análisis de los conocimientos previos de las alumnos para realizar la programación del módulo.

MATERIALES Y RECURSOS DIDÁCTICOS PREVISTOS.

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

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

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

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

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

- Cuaderno del profesor.
- Seguimiento mensual del desarrollo de la programación didáctica.
- Reuniones de departamento y de equipo docente.
- Sesiones de evaluación.
- Resultados académicos.
- Encuestas de satisfacción derivadas del procedimiento PR407 Medida del Grado de Satisfacción del Cliente.
- Memoria final anual, fundamentalmente el apartado de propuesta de mejora.

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

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

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

PLAN DE CONTINGENCIAS.

Si se produce la baja del profesor responsable del módulo de confección Industrial, se seguirán la actividad docente con las actividades recogidas en el cuaderno del profesor y la bibliografía recomendada que quedará en la carpeta de contingencia del Departamento.

Si se produce la ausencia prolongada de un alumno a las clases presenciales por causas debidamente justificadas, el equipo educativo decidirá en cada caso la mejor actuación para permitir al alumno no perder el ritmo de aprendizaje.

Si se produce alguna incidencia en las instalaciones que impida el normal desarrollo de las clases, se buscará con el equipo directivo la mejor solución posible.