

2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

ANEXO CXXXIX

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: REPARACIÓN DE CALZADO Y MARROQUINERÍA

Familia Profesional: Textil, Confección y Piel

Nivel: 1

Código: TCP139_1

Competencia general: Reparar roturas y daños, y/o sustituir piezas en cualquier tipo de calzado o artículo de marroquinería, aplicando las técnicas y procedimientos necesarios, de forma autónoma y, en su caso, bajo la supervisión de un responsable, logrando el artículo restaurado con la calidad y acabado requerido, en los plazos previstos, en las condiciones medioambientales y de seguridad, y con la adecuada atención al cliente que demanda el servicio.

Unidades de competencia:

UC0438_1: Realizar el aprovisionamiento y atender al cliente para la reparación de calzado.

UC0439_1: Realizar la reparación en artículos de marroquinería.

UC0440_1: Realizar la reparación del calzado.

Entorno profesional:

Ámbito profesional: Pequeñas empresas o talleres artesanos, de forma autónoma o por cuenta ajena, dedicados a la reparación y/o acondicionamiento de los materiales que componen el calzado o artículos de marroquinería.

Sectores productivos: Sector del calzado. Subsector de reparación y conservación.

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes:

Zapatero-reparador de calzado.

Ayudante de reparación de calzado.

Ayudante de marroquinería.

Formación asociada: (360 horas).

Módulos Formativos:

MF0438_1: Materiales y servicios en reparación de calzado y marroquinería (60 horas).

MF0439_1: Reparación de artículos de marroquinería (90 horas).

MF0440_1: Reparación de calzado (210 horas).

UNIDAD DE COMPETENCIA 1: REALIZAR EL APROVISIONAMIENTO Y ATENDER AL CLIENTE PARA LA REPARACIÓN DE CALZADO

Nivel: 1

Código: UC0438_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización:

RP1: Realizar la recepción y almacenamiento de los artículos para reparar, de acuerdo con criterios e instrucciones prefijadas y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR1.1 La recepción del calzado o artículo de marroquinería se realiza de forma correcta, observando y evaluando la posibilidad de reparación e identificando al cliente.

CR1.2 Los desperfectos que surgen en los artículos, por fallos de los materiales, causados por una fabricación inadecuada o desgaste por el uso, se señalan para su reparación.

CR1.3 La visión del deterioro que muestra el artículo permite identificar las acciones necesarias y los materiales precisos para la reparación del mismo.

CR1.4 El artículo identificado para reparación se presupuesta teniendo en cuenta los desperfectos que presenta, así como, sus características técnicas, estéticas y de calidad exigidas.

CR1.5 Los artículos y/o materiales aceptados, con su orden de reparación, se almacenan en los contenedores o áreas dispuestas al efecto.

CR1.6 Los procedimientos establecidos y la manipulación de materiales se realiza ordenadamente, siguiendo las normas de seguridad, salud y medioambientales.

RP2: Atender al cliente en el establecimiento de reparación de calzado o colaborar en el proceso.

CR2.1 Las necesidades del cliente se atienden de forma adecuada en la solicitud del servicio de acuerdo con las características del mismo, según segmento de población, comportamiento, necesidades y otros.

CR2.2 La captación del sentido del cliente se identifica, utilizando técnicas de preguntas y escucha activa, para determinar el servicio que puede satisfacerle.

CR2.3 La imagen personal es adecuada y la forma de expresarse, oral o escrita, es correcta y amable, de forma que se promueva con el cliente la buena relación comercial futura.

CR2.4 Si el servicio solicitado por el cliente sobrepasa la responsabilidad asignada se recurre con prontitud al responsable inmediato.

RP3: Realizar la recepción, distribución y almacenamiento de las mercancías, para su uso posterior, de acuerdo con criterios de calidad e instrucciones prefijadas y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR3.1 Los materiales recibidos se marcan con su correspondiente etiquetado para su identificación y control inmediato.

CR3.2 Los procedimientos establecidos y la manipulación de materiales se realizan ordenadamente, siguiendo las instrucciones recibidas.

CR3.3 Los materiales identificados se almacenan en los contenedores o áreas dispuestas al efecto y perfectamente localizados.

CR3.4 La temperatura, humedad, iluminación del recinto donde se almacenan se deben adecuar a los materiales para que no se vean alterados por mal acondicionamiento.

RP4: Reconocer y seleccionar pieles y cueros, identificando el origen de los mismos, cualidades y defectos, para su aplicación en la reparación.

CR4.1 Las pieles y cueros se clasifican por su origen y sus formas de presentación en comparación con muestras de referencia, utilizando la simbología, terminología y unidades apropiadas.

CR4.2 Las pieles se seleccionan cotejando modelo, características (dimensiones, espesor, prestes y partidas o lotes) y aplicaciones, a fin de componer lotes para la reparación de calzado y artículos de marroquinería, según ficha técnica.

CR4.3 Los defectos más comunes en las pieles se identifican por su origen y a consecuencia de fallos naturales y/o de procesos de producción, y de acuerdo con la orden de selección.

CR4.4 Los procedimientos de preparación y selección de materiales se realizan ordenadamente aplicando normas de seguridad y salud.

CR4.5 El buen estado las pieles se mantiene aplicando las condiciones de conservación correspondientes.

RP5: Reconocer y seleccionar productos textiles (hilos, tejidos y telas no tejidas), según su origen y características para su aplicación en la reparación.

CR5.1 Los materiales y productos se reconocen por su forma de presentación, origen, composición y características que vienen recogidas en la etiqueta de referencia.

CR5.2 Las fibras e hilos se diferencian visualmente y al tacto, en relación a sus características, propiedades y aplicación.

CR5.3 Los tejidos o telas no tejidas se pueden diferenciar visualmente por su estructura en función de los condicionantes propios del material y agruparlos por sus características generales.

CR5.4 Los tratamientos de ennoblecimiento textil (blanqueo, tinte, aprestos, entre otros) proporcionan a los tejidos una serie de características de acabado, apariencia y calidad para su adaptación al artículo que se va a reparar.

CR5.5 La toma de muestras permite comprobar las características de hilos, tejidos y telas no tejidas.

RP6: Reconocer materiales y complementos, en su caso, para la aplicación en la reparación.

CR6.1 Los materiales seleccionados se comprueban si coincide con las especificaciones de los mismos.

CR6.2 Los complementos se diferencian visualmente por sus formas y/o características de forma global.

CR6.3 La orden de incorporación de los complementos se realiza de forma correcta y en el momento adecuado según ficha técnica.

Contexto profesional:

Medios de producción: Piezas y componentes de tejidos, no tejidos, piel, cuero y complementos. Máquinas: de ensanchar zapatos y botas, de reparación de calzado, de coser suelas y otras. Pegamentos y colas, siliconas y disolventes. Materiales de reparación: filis, tapas, plantillas, planchas de látex, y otros. Complementos: hebillas, cierres, adornos, cordones. Productos de limpieza y cuidado: cremas, grasas, tintes, sprays y otros. Tarifas de precios. Contenedores.

Productos y resultados: Hilos, tejidos, no tejidos, piel, cuero y productos semielaborados identificados, clasificados y almacenados.

Información utilizada o generada:

Utilizada: Muestras físicas, fichas técnicas, soportes visuales, gráficos, sistemas informáticos. Esquemas de los procesos. Ordenes de compra. Demanda del cliente. Etiqueta de conservación. Etiqueta de origen o procedencia. Instrucciones de clasificación. Albaranes.

Generada: Fichas con pruebas. Ordenes de reparación. Albaranes de recibo del artículo. Etiqueta de identificación de cliente, procedencia y fecha de recogida.

UNIDAD DE COMPETENCIA 2: REALIZAR LA REPARACIÓN EN ARTÍCULOS DE MARROQUINERÍA

Nivel: 1

Código: UC0439_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización:

RP1: Interpretar la orden de reparación de un artículo de marroquinería, para organizar el trabajo de cambiar piezas o componentes defectuosos producidos por el uso diario o por mala calidad de los materiales, para lograr la calidad requerida y en el tiempo establecido.

CR1.1 El artículo (bolso, billetera, maleta, cinturón entre otros), materias primas, técnicas y procedimientos que hay que aplicar, se identifican analizando la orden de reparación.

CR1.2 Los materiales identificados se adaptan al artículo en cantidad suficiente y con la calidad requerida, permitiendo su ejecución en las condiciones acordadas con el cliente.

CR1.3 Las dimensiones de las piezas que se deben sustituir y componentes necesarios para realizar la reparación, se obtienen de las plantillas procedentes del desmontado o mediante las medidas directas del artículo.

RP2: Preparar, ajustar y reajustar las máquinas y equipos, y realizar el mantenimiento de primer nivel, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR2.1 Las máquinas y equipos se preparan según la orden de reparación y tipos de materiales implicados.

CR2.2 Los elementos operadores de las máquinas (corte, ensamblado y acabado) se ajustan y regulan con arreglo al material.

CR2.3 El reajuste de los parámetros se realiza en base a los resultados de las operaciones de prueba.

CR2.4 El mantenimiento de primer nivel se realiza con arreglo a la documentación técnica, se detectan los fallos de los elementos directamente productivos de las máquinas y se sustituyen los averiados o desgastados para restablecer las condiciones normales de funcionamiento, dentro de la responsabilidad asignada.

RP3: Realizar el desmontado del artículo de marroquinería de acuerdo a la orden de reparación y al deterioro que presenta y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR3.1 El reconocimiento de la orden de reparación permite identificar el artículo (bolso, cinturón, maleta, mochila, entre otros) y localizar el desperfecto para efectuar las acciones necesarias.

CR3.2 El procedimiento de desarmado del artículo se realiza siguiendo la secuencia prefijada de descosido, despegado, extracción de cremallera, piezas, remaches, entre otros; por los procedimientos y técnicas establecidas y aplicando criterios de seguridad.

CR3.3 Las piezas desgastadas de materiales extraídas (exterior, relleno y/o forro) se marcan e identifican con el nombre correspondiente, señalando la dirección en que estaban colocadas en el artículo.

CR3.4 Las plantillas o patrones se realizan a partir de la reproducción sobre papel o cartón de las piezas retiradas, indicando las señalizaciones correspondientes.

CR3.5 Las medidas tomadas permiten delimitar las dimensiones de las piezas que componen el artículo o identificar los patrones adjuntos.

RP4: Marcar y cortar las piezas retiradas del artículo de marroquinería para su sustitución, así como los accesorios necesarios, teniendo en cuenta las características de los materiales, optimizando el aprovechamiento de los mismos.

CR4.1 El procedimiento de preparación, se realiza según: tipo de material (material exterior, relleno, forro u otros), condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, entre otros) y número de piezas.

CR4.2 El extendido de la piel y cuero se realiza sobre la mesa siguiendo el proceso más adecuado: dirección del preste, zona de calidad, tonalidad, dirección del pelo o escamas, entre otros.

CR4.3 El extendido del tejido se realiza sobre la mesa siguiendo el proceso más adecuado: uni o multicapa, sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido de hilo y dirección adecuada (dibujo).

CR4.4 El marcado de las piezas se realiza con exactitud a la forma y/o dimensión del patrón o plantilla, señalando piquetes y perforaciones, según patrón.

CR4.5 El corte se ajusta con precisión a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas, marcando piquetes y perforaciones.

CR4.6 La identificación y agrupación de componentes cortados se realiza según la orden de reparación, comprobando que las piezas coinciden exactamente con los criterios establecidos, separando las defectuosas y reponiéndolas por correctas.

CR4.7 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP5: Preparar los materiales y ensamblar, por cosido u otra técnica de unión, las piezas y accesorios para la

reparación del artículo con la calidad prevista y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR5.1 La preparación para el ensamblado de las piezas se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales, con habilidad y destreza.

CR5.2 La calidad de la preparación se verifica con exactitud de forma y apariencia, comprobando el emplazamiento del adorno y/o forniture, corrigiendo las anomalías detectadas.

CR5.3 La incorporación de elementos auxiliares y ornamentales (cremallera, hebillas, cantonera, entre otras) se realiza en función del artículo.

CR5.4 La unión se realiza a mano o a máquina, teniendo en cuenta las características del material, el tipo de ensamblado que hay que aplicar, con sentido estético y pulcritud, siguiendo la secuencia prefijada.

CR5.5 La revisión del artículo reparado se realiza de manera precisa y eficaz siguiendo los criterios de calidad previstos.

CR5.6 Las anomalías o defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida al personal encargado.

CR5.7 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP6: Realizar y controlar las operaciones de acabado para conferirle al artículo reparado las características y aspecto de presentación final.

CR6.1 La preparación del artículo reparado para el acabado se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales con habilidad y destreza.

CR6.2 El cambio de color del artículo de marroquinería se realiza, en su caso, previa limpieza, por teñido de forma que la tinta no forme gotas y que penetre dentro de las arrugas que pueda tener el mismo.

CR6.3 El posicionado del artículo para el acabado se realiza de acuerdo a la estructura del mismo, del material, medida y forma.

CR6.4 Las operaciones de acabado se realizan en función del artículo, con habilidad y destreza de manera metódica, por los procedimientos y técnicas apropiadas, con pulcritud, buen gusto y seguridad.

CR6.5 Las anomalías o defectos solventables mediante el acabado son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida al responsable encargado.

CR6.6 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP7: Actuar según las normas de seguridad y salud que afecten a su puesto de trabajo y al proceso.

CR7.1 Los riesgos primarios se identifican y se toman las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

CR7.2 Los equipos y medios de seguridad más adecuados se identifican para cada actuación, utilizándolos y cuidándolos con corrección.

CR7.3 Las zonas de trabajo de su responsabilidad deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR7.4 Las disfunciones u observación de peligro se informa con prontitud a la persona responsable.

Contexto profesional:

Medios de producción: Mesas y equipo de corte. Máquina de etiquetar. Máquinas de coser planas: de pespunte recto, zig-zag, cadeneta doble, triple arrastre, de recubrir (overlock). Máquinas de coser de columna. Máquinas de pegar y soldar. Puestos de planchado diferentes. Equipos de preparación y mantenimiento operativo de las máquinas. Equipo de protección individual.

Productos y resultados: Artículos de marroquinería reparados.

Información utilizada o generada:

Utilizada: Órdenes de trabajo del encargado de taller. Manuales técnicos de las máquinas. Manuales de manejo de las máquinas y equipos. Manual de mantenimiento y de seguridad.

Generada: Consumo de materiales. Resultado de productos elaborados. Incidencias.

UNIDAD DE COMPETENCIA 3: REALIZAR LA REPARACIÓN DEL CALZADO

Nivel: 1

Código: UC0440_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización:

RP1: Interpretar la orden de reparación de calzado o la solicitud del cliente, para organizar el trabajo de cambiar piezas o componentes defectuosos producidos por el uso diario o por mala calidad de los materiales, para lograr la calidad requerida y en el tiempo establecido.

CR1.1 El calzado a reparar, materias primas, técnicas y procedimientos que hay que aplicar se identifican en la orden de trabajo.

CR1.2 Los materiales identificados se adaptan al calzado en cantidad y con la calidad requerida, permitiendo su ejecución en las condiciones acordadas con el cliente.

CR1.3 Las dimensiones de las piezas que se deben sustituir y componentes necesarios para realizar la reparación se obtienen de las plantillas procedentes del desarmado o mediante las medidas directas del calzado.

RP2: Preparar, ajustar y reajustar las máquinas y equipos para la reparación de calzado y realizar el mantenimiento de primer nivel y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR2.1 La preparación de las máquinas y equipos se realiza según la orden de reparación y tipos de materiales implicados.

CR2.2 Los elementos operadores de las máquinas (corte, ensamblado, banco de finisaje, acabado) se ajustan y regulan con arreglo al material o materiales.

CR2.3 El reajuste de los parámetros se realiza en base a los resultados de las operaciones de prueba.

CR2.4 El mantenimiento de primer nivel se realiza con arreglo a la documentación técnica, se detectan los fallos de los elementos directamente productivos de las máquinas y se sustituyen los averiados o desgastados para restablecer las condiciones normales de funcionamiento, dentro de la responsabilidad asignada.

RP3: Retirar las piezas usadas o desgastadas en el calzado, de acuerdo a la orden de reparación y al deterioro que presentan y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR3.1 El reconocimiento de la orden de reparación permite identificar el tipo de calzado (caballero, señora o infantil) y localizar el desperfecto (rotura o desgaste) para efectuar las acciones necesarias.

CR3.2 El procedimiento de extracción de la pieza defectuosa, despegado o desgastado del calzado (piezas descosidas, cambrillón independiente, suelas, tapas, tacón, entre otros) se realiza siguiendo la secuencia prefijada, por los procedimientos y técnicas establecidas, aplicando criterios de seguridad.

CR3.3 Las piezas de materiales extraídos (piezas aparadas, suelas, tapas, entre otras) se marcan e identifican con el nombre correspondiente señalando la dirección en que estaban colocadas en el calzado.

CR3.4 Las plantillas o patrones se realizan a partir de la reproducción sobre papel o cartón de las piezas retiradas, indicando las señalizaciones correspondientes.

CR3.5 Las medidas tomadas permiten delimitar las dimensiones de las piezas que componen el calzado o identificar los patrones anexos.

RP4: Marcar y cortar las piezas retiradas del calzado para su sustitución, así como los accesorios necesarios, teniendo en cuenta las características de los materiales, optimizando el aprovechamiento de los mismos.

CR4.1 El procedimiento de preparación se realiza según: tipo de material, piezas aparadas, forro, tacón, suelas, tapas, plantillas, entre otras), condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, entre otros), así como, número de piezas, entre otros.

CR4.2 El extendido de la piel y cuero se realiza sobre la mesa siguiendo el proceso más adecuado, dirección del preste, zona de calidad, tonalidad, dirección del pelo o escamas, entre otros.

CR4.3 El extendido del tejido se realiza sobre la mesa siguiendo el proceso más adecuado (uni o multicapa): sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido de hilo y dirección adecuada (dibujo).

CR4.4 El marcado de las piezas se realiza con exactitud a la forma y/o dimensión del patrón o plantilla, señalando piquetes y perforaciones, según patrón.

CR4.5 El corte se ajusta con precisión a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas y, en su caso, marcar piquetes y perforaciones.

CR4.6 La identificación y agrupación de componentes cortados se realiza según la orden de reparación, comprobando que las piezas coinciden exactamente con los criterios establecidos, separando las defectuosas y reponiéndolas por correctas.

CR4.7 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP5: Preparar los materiales y ensamblar, por cosido u otra técnica de unión, las piezas y accesorios para la reparación del calzado con la calidad prevista y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR5.1 La preparación para el ensamblaje de las piezas se realiza de acuerdo con la orden de reparación, medios y materiales necesarios, con habilidad y destreza, verificando su calidad con la exactitud de la forma, apariencia y corrigiendo las anomalías detectadas.

CR5.2 La unión se realiza a mano o a máquina, teniendo en cuenta las características del material, señales, tipo de ensamblado (costura, pegado y/o otras) que hay que aplicar con sentido estético y pulcritud, siguiendo la secuencia prefijada.

CR5.3 El cambio de cambrillón independiente o tacón (caso de rotura) se realiza despegando el tacón hasta la zona que permita la extracción del mismo y admita la nueva colocación.

CR5.4 La colocación de suelas y tapas o prefabricados (tapas y filis) se realiza con el calzado en horma para asentar las piezas que se van a poner a mano o con prensa.

CR5.5 El fresado de las piezas montadas (tapas, filis y otros) se realiza no superando la línea que marca suelatación donde se asientan y se tiñen los cantos desgastados, con habilidad, destreza y siguiendo normas de seguridad.

CR5.6 La incorporación de elementos auxiliares y ornamentales se realiza según tipo de calzado y reparación indicada.

CR5.7 El ensanchado de interiores del calzado se realiza colocando los mismos en moldes metálicos intercambiables, para adaptarlo a la medida deseada, aplicando mediante un tornillo grandes presiones desde el interior, especialmente en la zona de dedos, empeine y talón, siguiendo las indicaciones del cliente y los criterios de calidad previstos.

CR5.8 Las anomalías o defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida al personal responsable.

RP6: Realizar y controlar las operaciones de acabado para conferir al calzado, las características y aspecto de presentación final.

CR6.1 La preparación del calzado reparado para su acabado se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales, con habilidad y destreza.

CR6.2 El cambio de color del calzado, en su caso, se realiza previa limpieza y mediante teñido, de forma que la tinta no forme gotas y que penetre dentro de las arrugas que pueda tener el mismo.

CR6.3 El posicionado del calzado en el banco de finisaje o mesa de acabado se realiza de acuerdo a la estructura del tejido, piel o cuero, medida y forma.

CR6.4 Las operaciones de acabado se realizan en función del tipo de calzado, con habilidad y destreza de manera metódica, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.

CR6.5 Las anomalías o defectos solventables en el acabado de la reparación son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida a la persona responsable.

RP7: Actuar según las normas de seguridad y salud de la empresa que afecten al puesto de trabajo y al proceso.

CR7.1 Los riesgos primarios se identifican y se toman las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

CR7.2 Los equipos y medios de seguridad más adecuados se identifican para cada actuación, utilizándolos y cuidándolos con corrección.

CR7.3 Las zonas de trabajo de su responsabilidad deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR7.4 Las disfunciones u observación de peligro se informan con prontitud a la persona responsable.

Contexto profesional:

Medios de producción: Mesas y equipo de corte. Máquina de etiquetar. Máquinas de coser planas: de pespunte recto, zig-zag, cadeneta doble, triple arrastre, de recubrir (overlock). Máquinas de coser de brazo y de columna. Máquinas de pegar y soldar. Puestos de planchado. Prensas. Equipos de preparación y mantenimiento operativo de las máquinas. Banco de finisaje. Cardas. Máquina de pegar. Máquina de rebajado. Máquina de dividir. Máquina de desvirar. Máquina de ensanchar huecos. Horno para reactivar, extractores de clavos, pies de trabajo, pistolas de clavos neumáticas y eléctricas, máquinas de afilar, entre otros. Equipo de protección individual.

Productos y resultados: Calzados reparados a los que se le han colocado, entre otros: tapas, filis, tacones, envolves, vivos.

Información utilizada o generada:

Utilizada: Órdenes de trabajo del encargado de taller. Manuales técnicos de las máquinas. Manuales de manejo de las máquinas y equipos. Manual de mantenimiento y de seguridad.

Generada: Consumo de materiales. Resultado de productos elaborados. Partes de incidencias.

Módulo formativo 1: Materiales y servicios en reparación de calzado y marroquinería

Nivel: 1

Código: MF0438_1

Asociado a la UC: Realizar el aprovisionamiento y atender al cliente para la reparación de calzado.

Duración: 60 horas.

Capacidades y criterios de evaluación:

C1: Comunicar y atender al cliente en establecimientos de reparación de calzado y marroquinería.

CE1.1 Describir las cualidades que debe poseer y las actitudes que debe desarrollar para atender al cliente en las relaciones comerciales.

CE1.2 Identificar las variables que intervienen en la conducta y las motivaciones del cliente.

CE1.3 A partir de la caracterización de un supuesto de atención a cliente realizar el proceso comunicativo.

CE1.4 Identificar la documentación anexa a las operaciones de atender al cliente.

C2: Recepcionar y almacenar los artículos para su reparación.

CE2.1 Identificar técnicas de recepción y almacenaje según materiales y productos para reparar.

CE2.2 Describir procedimientos para el correcto almacenaje de materiales.

CE2.3 Describir procedimientos de seguridad y prevención para el almacenaje.

CE2.4 Interpretar y cumplimentar fichas de existencias/inventarios.

CE2.5 Elaborar partes de incidencias indicando las anomalías y deficiencias detectadas.

C3: Distinguir los tipos de pieles y su relación con las características del artículo que se va a fabricar con ellas.

CE3.1 Reconocer los distintos tipos de pieles según su naturaleza y describir sus características y sus aplicaciones en la fabricación de artículos y uso industrial.

CE3.2 Identificar los defectos más comunes en pieles y cueros debidos a fallos naturales o derivados de sus procesos de fabricación o tratamiento.

CE3.3 Clasificar las pieles acabadas de acuerdo con el tamaño, grosor y defectos.

CE3.4 A partir de muestras de pieles y cueros:

Hacer ensayos de carácter visual y táctil, identificando el tipo de piel que se trata.

Indicar los defectos y anomalías más frecuentes de las pieles que inciden en las características y aplicaciones del producto.

Indicar el comportamiento de las distintas pieles en distintos procesos de fabricación en que intervienen y al uso.

Expresar las características y parámetros de las pieles con la terminología, medidas y unidades propias.

Interpretar y cumplimentar fichas técnicas que expresen datos característicos de muestras de pieles.

C4: Distinguir, por procedimientos sencillos, las fibras, hilos y tejidos, reconociéndolos según características diferenciales.

CE4.1 Identificar las materias y productos textiles, según sus orígenes.

CE4.2 Describir las características y propiedades de las materias y productos textiles.

CE4.3 A partir de muestras de fibras, hilos y tejidos, hacer ensayos de carácter visual y táctil, indicando lo que puede ser y lo que no es.

CE4.4 Reconocer las materias textiles por su comportamiento en ensayos de combustión a la llama: por su forma de arder, olor despedido, si arruga o funde y residuo o ceniza que produce.

C5: Caracterizar los productos textiles (hilos, tejidos, telas no tejidas) en relación con los procesos propios de fabricación.

CE5.1 Describir los procesos básicos de producción de hilos, tejidos y telas no tejidas, y comparar los productos de entrada y salida.

CE5.2 Observar muestras de hilos y comprobar que tipo de torsión y/o retorsión tienen los cabos o las fibras, según sus características y propiedades.

CE5.3 A partir de muestras de tejidos, destejer y deducir la estructura del tejido, según sus características y propiedades.

CE5.4 Observar muestras de telas no tejidas e indicar sus características y propiedades.

CE5.5 Reconocer los defectos más comunes en los productos textiles, en muestras y/o imágenes fotográficas, debidos a fallos de fabricación.

C6: Relacionar los tratamientos (blanqueo, tintura, aprestos y otros) que ha recibido la materia prima con las características y propiedades del material utilizado en la reparación del calzado y marroquinería.

CE6.1 Describir las características y propiedades que transmiten los tratamientos más relevantes a las materias textiles a partir de la observación y análisis de muestras.

CE6.2 Identificar las operaciones básicas sobre esquemas de procesos de ennoblecimiento.

CE6.3 Observar muestras de hilos, tejidos y telas no tejidas, deducir el o los tratamientos recibidos según sus características y propiedades.

CE6.4 Reconocer los defectos más comunes en muestras de los productos textiles, debidos a fallos de tratamiento de ennoblecimiento.

C7: Distinguir las condiciones básicas de presentación, conservación, manipulación y acondicionamiento de materias textiles y pieles, según sus características y propiedades.

CE7.1 Relacionar los distintos tipos de presentación y embalaje con los requerimientos de comercialización, almacenaje y transporte.

CE7.2 Interpretar etiquetas normalizadas de contenidos, manipulación y conservación de materiales textiles y pieles.

CE7.3 Indicar las condiciones ambientales (temperatura, humedad, luz, ventilación, entre otras) y de procedimiento de colocación que debe tener un almacén para mantener las materias textiles y pieles en buen estado.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo: C1 respecto al CE1.3; C2 respecto al CE2.4 y CE2.5; C3 respecto al CE3.3 y CE3.4; C4 respecto al CE4.3 y CE4.4; C5 respecto al CE5.2; C6 respecto al CE6.3 y CE6.4; C7 respecto al CE7.3.

Otras capacidades:

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

Tratar al cliente con cortesía, respeto y discreción.

Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.

Contenidos:

Naturaleza y características de la piel y cuero:

Estructura y partes de la piel.

Tipos de pieles.

Esquema de los procesos de curtido.

Procedimientos de identificación de las pieles curtidas y aplicaciones.

Principales defectos de las pieles.

Manipulación y clasificación de pieles y cueros:

Clasificación comercial de las pieles por calidades.

Procedimientos de conservación.

Limpieza y mantenimiento de las pieles y cueros.

Fibras: naturales, artificiales y sintéticas:

Clasificación, características y propiedades de las fibras.

Esquema básico de los procesos de obtención.

Hilos:

Tipos. Procedimientos de identificación.

Esquema básico de los procesos de transformación.

Tejidos: calada y punto:

Estructura de los tejidos.

Esquema básico de los procesos de obtención.

Telas no tejidas:

Esquema básico de los procesos de obtención.

Tratamientos de ennoblecimiento textil (acabados):

Esquema básico de los tratamientos.

Presentación comercial: identificación, manipulación y conservación.

Habilidades de comunicación:

Barreras y dificultades.

Comunicación no verbal.

Comunicación verbal: técnicas de emisión de mensajes orales.

Comunicación a través de medios no presenciales.

Escucha: Técnicas de recepción de mensajes orales.

Variables que condicionan o determinan los intereses de consumo del cliente.

La motivación, frustración y los mecanismos de defensa.

La teoría de Maslow.

Las necesidades según las conductas.

Perfil psicológico de los distintos clientes

El vendedor:

Características, funciones, actitudes y conocimientos.

El vendedor profesional: modelo de actuación

Cualidades que debe reunir un buen vendedor.

Aptitudes para la venta y su desarrollo.

Relaciones con los clientes.

Documentación anexa a las operaciones de venta.

Normativas comunitaria y española:

Legislación Comunitaria y española referente a residuos peligrosos y al uso de sustancias peligrosas en establecimientos de reparación de calzado.

Normativas referente a etiquetado de calzado ecológico.

Requisitos básicos del contexto formativo:

Espacios e instalaciones:

Aula polivalente de un mínimo de 2 m² por alumno.

Taller de reparación de calzado y marroquinería de 90 m².

Perfil profesional del formador:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionadas con la selección de materiales y productos para la reparación de calzado y marroquinería:

Formación académica de Técnico Superior y de otras de igual o superior nivel relacionadas con este campo profesional.

Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.

2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

Módulo formativo 2: Reparación de artículos de marroquinería

Nivel: 1

Código: MF0439_1

Asociado a la UC: Realizar la reparación en artículos de marroquinería.

Duración: 90 horas.

Capacidades y criterios de evaluación:

C1: Describir procesos de reparación de distintos artículos de marroquinería.

CE1.1 Interpretar la información técnica necesaria para conocer los procesos de reparación de marroquinería.

CE1.2 Describir y clasificar los defectos producidos en distintos artículos de marroquinería por el uso diario o por mala calidad de los materiales.

CE1.3 Identificar los distintos tipos de componentes que se pueden sustituir en función de las características del artículo y técnicas que se aplican.

CE1.4 Enumerar las distintas operaciones de reparación, según técnica y artículo (cambiar cremallera, broches y otros).

CE1.5 Describir las máquinas y herramientas básicas que se emplean con relación al proceso.

C2: Puesta a punto de máquinas y herramientas básicas, según técnicas de corte, ensamblaje, o montado y exigencias de los materiales para reparación.

CE2.1 Interpretar la información técnica y manual de máquinas referente al funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento de primer nivel.

CE2.2 Describir y clasificar las máquinas y herramientas según sus prestaciones en el proceso de reparación.

CE2.3 En un caso práctico, de preparar máquinas y según información dada, realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, utilizando los procedimientos y técnicas habituales, cumpliendo las normas de seguridad.

C3: Retirar piezas del artículo de marroquinería para su sustitución, realizando el marcado y cortado de las mismas, de acuerdo a las características de los materiales y a su aprovechamiento.

CE3.1 Describir los procedimientos de preparación y corte de distintos materiales (material exterior, relleno, forro u otros), condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, entre otros), número de piezas.

CE3.2 Describir el procedimiento de reproducción sobre papel o cartón de las piezas retiradas, indicando las señalizaciones correspondientes.

CE3.3 Identificar los parámetros más importantes del corte que hay que controlar, para evitar fallos.

CE3.4 A partir de un caso práctico de preparación y corte de materiales para la reparación de un artículo determinado:

Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.

Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.

Seleccionar el material sobre la base del artículo que hay que reparar.

Realizar el extendido siguiendo el proceso más adecuado en función de las condiciones del mismo: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo y dirección adecuada.

Detectar anomalías o defectos en el material, valorando la repercusión en el artículo.

Realizar el marcado de plantillas o patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.

Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados.

Comprobar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

C4: Realizar operaciones de preparación y ensamblaje, para la reparación de artículos de marroquinería a mano y/o máquina, de las piezas que hay que sustituir y complementos según modelo, aplicando criterios de seguridad.

CE4.1 Clasificar y describir las operaciones de preparación y ensamblaje en función del tipo de unión, medios y materiales que se van a utilizar.

CE4.2 Realizar con habilidad, destreza y autonomía operaciones de preparación para el ensamblaje de acuerdo a la información técnica, concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y seguridad.

CE4.3 Identificar y seleccionar procedimientos en función de determinados criterios de ensamblado y elementos de unión como: tipos de hilo, adhesivos, entre otros.

CE4.4 Realizar ejercicios de diferentes costuras de unión, a mano y a máquina de materiales, con habilidad, precisión, autonomía, con criterios estéticos y eficacia, a fin de lograr las condiciones requeridas de resistencia, flexibilidad y fijación, según especificaciones dadas.

CE4.5 Realizar operaciones de incorporación de elementos como cremallera, hebillas, cantonera entre otras para sustituir la averiada.

CE4.6 A partir de un caso práctico de preparación y ensamblado de componentes para el reparado de un artículo de marroquinería:

Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.

Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.

Preparar los componentes en base a los materiales que hay que ensamblar.

Realizar con habilidad y destreza las operaciones de ensamblado de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los métodos y técnicas para cada tipo de unión.

Comprobar la calidad de los componentes ensamblados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

CE4.7 Identificar los riesgos primarios que pueden surgir en las operaciones de preparación y ensamblaje y describir las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

C5: Realizar las operaciones de acabado en la reparación de artículos de marroquinería para conferirles las características y aspecto de presentación final.

CE5.1 Clasificar los tipos más característicos de acabado en la reparación de marroquinería (tintado, ceras, pulido, brillo y otros), los medios y materiales que hay que utilizar y determinar las secuencias de operaciones.

CE5.2 A partir de un caso práctico de cambio de color de un artículo de marroquinería en piel:

Organizar las operaciones de teñido conforme a la información recibida, los medios y materiales que hay que utilizar.

Identificar la tintura que debe aplicar.

Realizar la limpieza de la piel y dejar secar.

Realizar con habilidad y destreza la tintura comprobando que penetre en las arrugas que pueda tener.

Evitar que la tinta forme gotas.

CE5.3 A partir de un caso práctico de acabado en la reparación de marroquinería en piel y/o tejido:

Organizar las operaciones de acabado en la reparación conforme a la información recibida, los medios y materiales que hay que utilizar.

Realizar con habilidad y destreza las operaciones de acabado, aplicando las técnicas apropiadas en cada operación (pistola, cepillo, encerado, pulido y otros).

Realizar el acabado con autonomía, método, pulcritud, con criterio estético, seguridad y salud en el trabajo.

Comprobar la calidad del acabado del artículo de marroquinería reparado, así como la apariencia, solidez, así como los aspectos globales tales como pulcritud y uniformidad del color, corrigiendo las anomalías detectadas.

CE5.4 Identificar los riesgos primarios que pueden surgir en las operaciones de acabado y describir las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

C6: Complimentar la información técnica necesaria.

CE6.1 Complimentar la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.

CE6.2 Complimentar partes de incidencias y anomalías del proceso y del producto reparado, para facilitar tareas posteriores.

CE6.3 Complimentar la documentación relacionada con la productividad, calidad y seguridad.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo: C2 respecto a CE 2.3; C3 respecto a CE 3.4; C4 respecto a CE4.2, CE4.5 y CE4.6; C5 respecto a CE 5.2 y CE5.3; C6 respecto a CE6.1, CE6.2 y CE6.3.

Otras capacidades:

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

Habituarse al ritmo de trabajo de la empresa.

Contenidos:

Artículos de marroquinería:

Tipos y características: bolsos, cinturones, fundas, billeteras, carteras, maletas, estuches y otros.

Fichas técnicas.

Extracción de patrones de componentes.

Juego de plantillas o patrones.

Materiales empleados en el reparado de artículos de marroquinería:

Tejidos, pieles, cueros, laminados, sintéticos, polímeros.

Tejidos: recubrimiento.

Relleno: espumas, cuerson, cartón piedra y otros.

Soportes: accesorios y/o componentes prefabricados.

Hilos: grosor, resistencia, calidad.

Pegamentos y colas, siliconas y disolventes: características, conservación y seguridad en el uso.

Adornos, fornituras y complementos auxiliares utilizados en marroquinería.

Tinturas y ceras. Tipos y aplicaciones.

Máquinas y mantenimiento:

Máquinas de corte, ensamblaje y acabado.

Manual de mantenimiento.

Mantenimiento preventivo y correctivo.

Fichas técnicas y manuales de mantenimiento.

Operaciones aplicadas a la reparación de artículos de marroquinería:

Técnicas de corte: manual y convencional, presión y automático.

Parámetros del corte. Máquinas y herramientas.

Secuencia de operaciones del corte convencional: destroz y afinar.

Preparación y extendido de pieles, tejidos y otros materiales.

Corte de los distintos materiales.

Ensamblaje por distintas técnicas: cosido, pegado y otros.

Acabado de componentes sueltos.

Acabado final del artículo.

Seguridad en los procedimientos de reparación de artículos de marroquinería:

Normas de seguridad.

Accidentes más comunes en las máquinas de corte, ensamblaje y acabado.

Equipos de protección individual.

Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.

Requisitos básicos del contexto formativo:

Espacios e instalaciones:

Aula polivalente de un mínimo de 2 m² por alumno.

Taller de reparación de calzado y marroquinería de 90 m².

Perfil profesional del formador:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionadas con reparación de artículos de marroquinería, que se acreditará mediante una de las formas siguientes:

Formación académica de Técnico Superior y de otras de igual o superior nivel relacionadas con este campo profesional.

Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.

2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

Módulo formativo 3: Reparación de calzado

Nivel: 1

Código: MF0440_1

Asociado a la UC: Realizar la reparación del calzado.

Duración: 210 horas.

Capacidades y criterios de evaluación:

C1: Analizar las fases de los procesos de reparación de calzado de diferentes modelos.

CE1.1 Interpretar la información técnica necesaria para conocer los procesos de reparación de calzado.

CE1.2 Describir y clasificar los defectos producidos en distintos tipos de calzado por el uso diario o por mala calidad de los materiales.

CE1.3 Identificar los distintos tipos de componentes que se pueden sustituir en función de las características del calzado y técnicas que se aplican.

CE1.4 Describir las distintas operaciones de reparación, según técnica y artículo (filis, tapa, vivos, envelope y otros).

CE1.5 Describir las máquinas y herramientas básicas que se emplean según proceso.

C2: Puesta a punto de máquinas y herramientas básicas, según técnicas de corte, ensamblaje, montaje o acabado y exigencias de los materiales para la reparación de calzado.

CE2.1 Interpretar la información técnica y manual de máquinas referente al funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento de primer nivel.

CE2.2 Describir y clasificar las máquinas y herramientas según sus prestaciones en el proceso de reparación.

CE2.3 En caso práctico, de preparar máquinas de corte, ensamblaje o montaje y según la información dada, realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, utilizando los procedimientos y técnicas habituales, cumpliendo las normas de seguridad.

CE2.4 En caso práctico de preparar las fresas y cardas (banco de finisaje) según el material a utilizar en el proceso de reparación utilizando los procedimientos y técnicas habituales, cumpliendo las normas de seguridad.

C3: Retirar piezas del calzado para su sustitución, realizando el marcado y cortado de las mismas, de acuerdo a las características de los materiales y su aprovechamiento.

CE3.1 Describir los procedimientos de preparación y corte de distintos materiales (material exterior, forro u otros), condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, entre otros) y número de piezas.

CE3.2 Describir la reproducción sobre papel o cartón de las piezas retiradas, indicando las señalizaciones correspondientes.

CE3.3 Identificar los parámetros del corte más importantes que hay que controlar, para evitar fallos.

CE3.4 A partir de un caso práctico de preparación y corte de materiales para la reparación de un artículo determinado:

Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.

Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.

Seleccionar el material sobre la base del artículo que hay que reparar.

Realizar el extendido del material siguiendo el proceso más adecuado, en función de las condiciones del mismo: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo y dirección adecuada.

Detectar anomalías o defectos en el material, valorando la repercusión en el artículo.

Realizar el marcado de plantillas o patrones, teniendo en cuenta la simetría de las mismas, sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornicuras, facilitando el ensamblaje posterior.

Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados.

Realizar, en su caso el rebajado de las piezas cortadas.

Comprobar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

C4: Realizar operaciones de preparación y ensamblado, para la reparación de calzado a mano y/o máquina, de las piezas que hay que sustituir y complementos según modelo, aplicando criterios de seguridad.

CE4.1 Clasificar y describir las operaciones de preparación y ensamblaje en función del tipo de unión, medios y materiales que se van a utilizar.

CE4.2 Identificar y seleccionar procedimientos en función de determinados criterios de preparación para el ensamblaje y elementos de unión como: tipos de hilo, adhesivos, entre otros.

CE4.3 Realizar ejercicios de diferentes costuras de unión, a mano y a máquina de materiales, con habilidad, precisión, autonomía, con criterios estéticos y eficacia, a fin de lograr las condiciones requeridas de resistencia, flexibilidad y fijación, según especificaciones dadas.

CE4.4 Describir las operaciones de sustitución de componentes como cambrillones, tacones, suelas, tapas (filis) o prefabricados entre otras para sustituir los averiados.

CE4.5 Explicar las operaciones necesarias para el ensanche de interiores del calzado, especialmente en la zona de dedos, empeine y talón.

CE4.6 A partir de un caso práctico de preparación y ensamblado de componentes para la reparación de calzado:

Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.

Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.

Preparar los componentes en base a los materiales que hay que ensamblar.

Realizar con habilidad y destreza las operaciones de ensamblado (cosido y/o pegado) de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los métodos y técnicas para cada tipo de unión.

Incorporar elementos auxiliares y ornamentales según tipo de calzado y reparación indicada.

Comprobar la calidad de los componentes ensamblados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

CE4.7 A partir de un caso práctico de reparación de calzado, de acuerdo a la información técnica:

Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.

Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.

Cambiar cambrillón o tacón por rotura despegando el tacón hasta la zona que permita la extracción del mismo y admita la nueva colocación.

Preparar y colocar suelas, tapas o filis, en horma para asentar las piezas que se va a poner, a mano o con prensa, aplicando criterios de seguridad.

Fresar las piezas montadas (tapas, filis y otros) no superando la línea que marca suela- tacón donde se asientan y se tiñen los cantos desgastados, con habilidad, destreza y normas de seguridad.

CE4.8 A partir de un caso práctico de ensanchado de interiores de calzado, de acuerdo a la información técnica:

Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.

Identificar y seleccionar máquina, herramientas y útiles necesarios.

Identificar la zona de dedos, empeine y/o talón que se quiere ensanchar.

Colocar el calzado en moldes metálicos aplicando presiones desde el interior para adaptarlo a las medidas previstas.

CE4.9 Identificar los riesgos primarios que pueden surgir en las operaciones de preparación y ensamblado para la reparación del calzado y describir las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

C5: Realizar las operaciones de acabado en la reparación de calzado para conferirle las características y aspecto de presentación final.

CE5.1 Clasificar los tipos más característicos de acabado en la reparación de calzado (tintado, ceras, pulido, brillo y otros), los medios y materiales que hay que utilizar y determinar las secuencias de operaciones.

CE5.2 A partir de un caso práctico de cambio de color de calzado en piel:

Organizar las operaciones de teñido conforme a la información recibida, los medios y materiales que hay que utilizar.

Identificar la tintura que debe aplicar.

Realizar la limpieza de la piel y dejar secar.

Realizar con habilidad y destreza la tintura comprobando que penetre en las arrugas que pueda tener.

Evitar que la tinta forme gotas.

Respetar el tiempo de secado, comprobando que la piel absorbe la tinta, después de cada mano de tintura.

CE5.3 A partir de un caso práctico de acabado en la reparación de calzado en piel y/o tejido:

Organizar las operaciones de acabado en la reparación conforme a la información recibida, los medios y materiales que hay que utilizar.

Realizar con habilidad y destreza las operaciones en el banco de finisaje de acuerdo a la información técnica y criterios de seguridad.

Realizar con habilidad y destreza las operaciones de acabado, aplicando las técnicas apropiadas en cada operación (pistola, cepillo, encerado, pulido y otros).

Realizar el acabado con autonomía, método, pulcritud, con criterio estético, seguridad y salud en el trabajo.

Comprobar la calidad del acabado del calzado reparado, comprobando entre otros la apariencia, solidez, así como los aspectos globales tales como pulcritud y uniformidad del color, corrigiendo las anomalías detectadas.

CE5.4 Identificar los riesgos primarios que pueden surgir en las operaciones de acabado en la reparación del calzado y describir las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

C6: Complimentar la información técnica necesaria.

CE6.1 Complimentar la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.

CE6.2 Complimentar partes de incidencias y anomalías del proceso y del calzado reparado, para facilitar tareas posteriores.

CE6.3 Complimentar la documentación relacionada con la productividad, calidad y seguridad.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo: C2 respecto a CE 2.3 y CE2.4; C3 respecto a CE3.4; C4 respecto a CE4.6, CE4.7 y CE4.8; C5 respecto a CE5.2 y CE5.3; C6 respecto a CE6.1, CE6.2 y CE6.3.

Otras capacidades:

Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.

Adaptarse a la organización integrándose en el sistema de relaciones técnico-profesionales.

Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.

Contenidos:

Calzado:

Tipos de calzado: caballero, señora, infantil, bebé, especiales y de seguridad.

Reparación y acabado de calzado. Operaciones y procedimientos.

Fichas técnicas.

Extracción de patrones de componentes.

Juego de plantillas o patrones.

Materiales empleados en el reparado y mantenimiento de calzado:

Tejidos, pieles, cueros, laminados, sintéticos, polímeros. Tejidos: recubrimiento.

Soportes: accesorios y/o componentes prefabricados.

Hilos: grosor, resistencia, calidad.

Pegamentos y colas, siliconas y disolventes.

Materiales de reparación: filis, planchas, tapas, plantillas.

Características, conservación y seguridad en el uso. Adornos, fornituras y complementos auxiliares utilizados en calzado.

Productos de acabado (tinturas, ceras, pigmentos y otros).

Productos de limpieza y cuidado: cremas, grasas, tintes.

Máquinas y operaciones aplicadas en la reparación de calzado:

Máquinas de corte, ensamblaje y acabado.

Técnicas de corte: manual y convencional, presión y automático.

Parámetros del corte. Máquinas y herramientas.

Corte convencional: características y aplicaciones.

Secuencia de operaciones del corte convencional: destroz y afinar.

Preparación y extendido de pieles, tejidos y otros materiales.

Corte de los distintos materiales.

Ensamblaje por distintas técnicas: cosido, pegado y otros.

Acabado de componentes sueltos.

Acabado final del artículo.

Máquina de rebajar y dividir.

Máquina de hormas para ensanche. Aplicaciones.

Banco de finisaje, máquinas de cardar, máquina de pegar.

Máquinas auxiliares de dar adhesivo, sistemas de aspiración.

Mantenimiento de primer nivel de máquinas de reparación de calzado:

Manual de mantenimiento.

Mantenimiento preventivo y correctivo.

Fichas técnicas y manuales de mantenimiento.

Seguridad en los procedimientos de reparación de calzado:

Normas de seguridad.

Accidentes más comunes en las máquinas de acabado.

Equipos de protección individual.

Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.

Requisitos básicos del contexto formativo:

Espacios e instalaciones:

Aula polivalente de un mínimo de 2 m² por alumno.

Taller de reparación de calzado y marroquinería de 90 m².

Perfil profesional del formador:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionadas con la reparación de calzado, que se acreditará mediante una de las formas siguientes:

Formación académica de Técnico Superior y de otras de igual o superior nivel relacionadas con este campo profesional.

Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.

2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

ANEXO CXL

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: CORTE, MONTADO Y ACABADO EN PELETERÍA

Familia Profesional: Textil, Confección y Piel

Nivel: 2

Código: TCP140_2

Competencia general: Cortar, ensamblar y acabar, mediante distintas técnicas, los componentes de artículos de peletería, con autonomía y responsabilidad, aplicando las técnicas y procedimientos necesarios para conseguir la cantidad y la calidad requerida, en las condiciones de seguridad, respeto al medio ambiente y plazos establecidos.

Unidades de competencia:

UC0441_2: Reconocer y clasificar materias primas y productos de peletería.

UC0442_2: Realizar el corte de pieles para peletería.

UC0443_2: Realizar el ensamblaje y montado de componentes de prendas y artículos de peletería.

UC0444_2: Realizar el acabado de artículos y prendas de peletería.

Entorno profesional:

Ámbito profesional: Desarrolla su actividad profesional en medianas, pequeñas empresas o talleres artesanos, de forma autónoma o por cuenta ajena, dedicado a la producción de prendas y accesorios de peletería.

Sectores productivos: Se ubica el sector textil, subsector de la industria de la confección y de la peletería.

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes:

Clasificador-combinador de pieles (peletería).

Extendedor-clavador de pieles (peletería).

Cortador de pieles (peletería).

Forrador-terminador de prendas de peletería.

Limpiador-restaurador de prendas de peletería.

Formación asociada: (570 horas).

Módulos Formativos:

MF0441_2: Materias y procesos de confección y productos de peletería (150 horas).

MF0442_2: Corte de pieles para peletería (150 horas).

MF0443_2: Ensamblaje y montado de prendas y artículos de peletería (180 horas).

MF0444_2: Acabado de artículos y prendas de peletería (90 horas).

UNIDAD DE COMPETENCIA 1: RECONOCER Y CLASIFICAR MATERIAS PRIMAS Y PRODUCTOS DE PELETERÍA

Nivel: 2

Código: UC0441_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización:

RP1: Identificar y diferenciar las características particulares de tendencias y estilos de prendas, y artículos en piel, así como los procesos de fabricación que los caracterizan.

CR1.1 Los artículos se identifican y relacionan con la evolución de las tendencias o estilos de moda.

CR1.2 La evaluación de los aspectos de estructura, de estética, calidad y funcionales permiten interpretar los artículos.

CR1.3 La evaluación del artículo facilita identificar el proceso productivo y materias que intervienen en el mismo y los factores que influyen en la calidad y coste de un producto.

RP2: Diferenciar los distintos tipos de pieles y cueros, sus procesos básicos de tratamiento y acabado, según su naturaleza y estructura, identificando sus propiedades, características y aplicaciones.

CR2.1 La observación de distintas pieles y cueros permite identificar su origen, características y estructura, por sus formas de presentación en relación con muestras de referencias.

CR2.2 Los procesos básicos de tratamiento y acabado de las pieles se identifican por su aspecto y características del acabado especificadas en la ficha técnica.

CR2.3 El análisis de muestras permite verificar las características de las pieles e identifica los defectos más comunes que se pueden presentar.

CR2.4 La interpretación de los datos del análisis de muestras se recoge en fichas técnicas, al objeto de clasificación y óptimo aprovechamiento.

RP3: Clasificar y seleccionar pieles y cueros, identificando el origen de las mismos, cualidades y defectos, para su aplicación en la fabricación de prendas y artículos.

CR3.1 Las pieles y cueros se clasifican por sus características en comparación con muestras de referencia, utilizando la simbología, terminología y unidades apropiadas.

CR3.2 Las pieles se seleccionan cotejando con modelo de referencia, características (dimensiones, espesor, y partidas o lotes, entre otras) y aplicación, para componer lotes para la fabricación de artículos, según ficha técnica.

CR3.3 Los defectos más comunes en las pieles se identifican por su origen, a consecuencia de fallos naturales y/o de procesos de producción, y de acuerdo con la orden de selección.

CR3.4 La ficha técnica debe recoger los datos de los lotes identificados para facilitar los posteriores planes de producción.

RP4: Identificar procesos básicos de fabricación de prendas y artículos en peletería, así como las secuencias de las operaciones que los caracterizan.

CR4.1 La descripción, características y parámetros de un producto se recogen en la ficha técnica de fabricación.

CR4.2 La ficha técnica establece los procedimientos (máquinas, útiles, herramientas, materias primas, entre