

Cualificación Profesional	CORTINAJE Y COMPLEMENTOS DE DECORACIÓN
Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	1
Código	TCP064_1
Versión	5
Situación	Publicada

Competencia general

Cortar, preparar, ensamblar y acabar cortinajes y complementos de decoración, aplicando las técnicas y procedimientos requeridos en cada proceso, logrando artículos con la calidad requerida en condiciones de seguridad.

Unidades de competencia

UC0177_1: Seleccionar materiales y productos para procesos de confección.

UC0178_1: Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cortinas y estores.

UC0179_1: Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cojines, fundas y accesorios.

Entorno Profesional

Ámbito Profesinal

Mediana o pequeña empresa o taller artesano, de forma autónoma o por cuenta ajena, dedicados a la fabricación de cortinas y complementos de decoración.

Sectores Productivos

Se ubica en empresas dedicadas al mobiliario y decoración de interiores y exteriores.

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Tapicero de muebles.

Cosedor a mano o máquina doméstica, en general.

Bordador a mano.

Operador de máquinas industriales de coser y bordar, en general.

Formación Asociada (360 horas)

Módulos Formativos

MF0177_1: Iniciación en materiales, productos y procesos textiles(60 h)

MF0178_1: Técnicas de confección de cortinas y estores(120 h)

MF0179_1: Técnicas de confección de cojines, fundas y accesorios(180 h)

UNIDAD DE COMPETENCIA 1 Seleccionar materiales y productos para procesos de confección.

Nivel 1
Código UC0177_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Interpretar ordenes de selección de materiales textiles según su origen y características.

CR 1.1 Las fibras e hilos se diferencian visualmente y al tacto, en relación a sus características y propiedades.

CR 1.2 Los tejidos se pueden diferenciar visualmente por su estructura y agruparlos por sus características generales.

CR 1.3 Los tratamientos de ennoblecimiento textil (blanqueo, tintura, aprestos..) proporcionan a los tejidos una serie de características de acabado, apariencia y calidad adaptadas a las tendencias de moda.

CR 1.4 Las materias textiles se identifican por su origen, presentación y etiquetado, según orden de selección.

RP 2: Reconocer productos textiles (hilos, tejidos y telas no tejidas) por su presentación y etiquetado, para su aplicación en confección.

CR 2.1 Los materiales manufacturados se identifican según color, diseño, textura, estado.

CR 2.2 Los materiales y productos se reconocen por su forma de presentación, composición y características que vienen recogidas en la etiqueta de referencia.

CR 2.3 Los procedimientos de manipulación de materiales se realizan ordenadamente aplicando normas de seguridad y salud.

CR 2.4 La toma de muestras permite comprobar las características de hilos, tejidos y telas no tejidas.

RP 3: Identificar y seleccionar tejidos o laminares según la ficha técnica.

CR 3.1 Los tejidos o laminares se identifican por su presentación y etiquetado, en función de los condicionantes propios del material, de la cantidad necesaria y del artículo que se va a confeccionar.

CR 3.2 La etiqueta se lee y se verifica la coincidencia con las especificaciones de la ficha técnica.

CR 3.3 Los procedimientos de preparación y movimiento de materiales se realizan ordenadamente aplicando normas de seguridad y salud.

RP 4: Reconocer materiales y complementos para incorporar al proceso de confección.

CR 4.1 Los materiales seleccionados se comprueban si coinciden con las especificaciones de la ficha técnica.

CR 4.2 Los complementos se diferencian visualmente por sus formas y/o características de forma global.

CR 4.3 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

Muestras de fibras, hilos, tejidos, no tejidos y complementos, maquinas y equipos que entran en los procesos productivos.

Productos y resultados

Identificación de fibras, hilos, tejidos, no tejidos y productos semielaborados.
Identificación de procesos.

Información utilizada o generada

Muestras físicas, fichas técnicas, soportes visuales, gráficos, sistemas informáticos.
Esquemas de los procesos.

UNIDAD DE COMPETENCIA 2 Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cortinas y estores.

Nivel 1
Código UC0178_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Interpretar la orden de confección de los artículos, a fin de organizar el trabajo.

CR 1.1 El reconocimiento de la orden de confección permite identificar el producto, técnicas y procedimientos a seguir.

CR 1.2 Los materiales aportados se adaptan al producto en cantidad suficiente y con la calidad requerida para su ejecución.

CR 1.3 Las medidas adjuntas permiten delimitar las dimensiones de las piezas que componen el artículo o identificar los patrones adjuntos.

RP 2: Realizar la preparación, ajuste y reajuste de las máquinas y equipos, y el mantenimiento de primer nivel.

CR 2.1 Las máquinas y equipos se preparan según la orden de confección y tipos de materiales implicados.

CR 2.2 Los elementos operadores de las máquinas (corte, ensamblado, acabado) se ajustan y regulan con arreglo al material.

CR 2.3 El reajuste de los parámetros se realiza en base a los resultados de las operaciones de prueba.

CR 2.4 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.

RP 3: Marcar y cortar las piezas, así como los accesorios necesarios, teniendo en cuenta las características de los materiales, optimizando el aprovechamiento de los mismos.

CR 3.1 El procedimiento de preparación se realiza según : tipo de material (tejido exterior, entretela, forro...), condicionantes(textura, color, dibujo, defectos..), número de piezas.

CR 3.2 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).

CR 3.3 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.

CR 3.4 El corte se ajusta con precisión a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas, marcando piquetes y perforaciones.

CR 3.5 La identificación y agrupación de componentes cortados se realiza según la orden de confección, comprobando que las piezas coinciden exactamente con los criterios establecidos, separando las defectuosas y reponiéndolas por correctas.

CR 3.6 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP 4: Preparar los materiales y ensamblar por cosido u otra técnica de unión, las piezas y accesorios para obtener el artículo con la calidad prevista.

CR 4.1 La preparación para el ensamblaje se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales, con habilidad y destrezas.

CR 4.2 La calidad de la preparación se verifica con la exactitud de la forma, apariencia, emplazamiento de adornos y/o fornituras, corrigiendo las anomalías detectadas.

CR 4.3 La unión se realiza, teniendo en cuenta las características del material, el tipo de ensamblado que hay que aplicar con sentido estético y pulcritud, siguiendo la secuencia prefijada.

CR 4.4 La incorporación de elementos auxiliares y ornamentales se realiza según diseño.

CR 4.5 La revisión de los artículos se realiza de manera rigurosa y eficaz siguiendo los criterios de calidad establecidos.

CR 4.6 Las anomalías o defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida al personal responsable

CR 4.7 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP 5: Actuar según las normas de seguridad y salud, que afecten a su puesto de trabajo y al proceso.

CR 5.1 Los riesgos primarios se identifican y se toman las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

CR 5.2 Los equipos y medios de seguridad más adecuados se identifican para cada actuación, utilizándolos y cuidándolos con corrección.

CR 5.3 Las zonas de trabajo asignadas deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR 5.4 Las disfunciones u observación de peligro se informa con prontitud a la persona responsable.

RP 6: Realizar y controlar las operaciones de acabado para conferirle a los artículos las características y aspecto de presentación final.

CR 6.1 La preparación de artículos para el acabado se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales con habilidad y destrezas.

CR 6.2 El posicionado del artículo en el acabado se realiza de acuerdo a la estructura del material, medida y forma.

CR 6.3 Las operaciones de acabados intermedios y finales se realizan en función del artículo, con habilidad y destreza de manera metódica, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.

CR 6.4 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 inmediato.

CR 6.5 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

Contexto profesional

Medios de producción

Mesas y equipo de corte, máquinas de corte. Máquina de etiquetar. Máquinas de coser planas: de pespunte recto, zig-zag, cadeneta doble, triple arrastre, ¿overlock¿. Máquinas de pegar y soldar. Puestos de planchado diferentes. Equipos de preparación y mantenimiento operativo de las máquinas.

Productos y resultados

Piezas cortadas e identificadas por etiquetado de componentes. Artículos ensamblados.
Cortinas y estores acabados e identificados.

Información utilizada o generada

Utilizada: Ordenes 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 el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cojines, fundas y accesorios.

Nivel 1
Código UC0179_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Interpretar la propuesta de confección de artículos sueltos, a fin de organizar el trabajo.

CR 1.1 El reconocimiento de la propuesta permite identificar el producto, técnicas y procedimientos a seguir.

CR 1.2 Los materiales aportados se adaptan al producto en cantidad suficiente y con la calidad requerida para su ejecución.

CR 1.3 Las medidas adjuntas permiten delimitar las dimensiones de las piezas que componen el artículo o identificar los patrones adjuntos.

RP 2: Realizar la preparación, ajuste y reajuste de las máquinas y equipos y el mantenimiento de primer nivel.

CR 2.1 La preparación de las máquinas y equipos se realiza según la orden de confección y tipos de materiales implicados.

CR 2.2 Los elementos operadores de las máquinas (corte, ensamblado, acabado) se ajustan y regulan con arreglo al material o materiales.

CR 2.3 El reajuste de los parámetros se realiza en base a los resultados de las operaciones de prueba.

CR 2.4 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.

RP 3: Marcar y cortar las piezas, así como los accesorios necesarios, teniendo en cuenta las características de los materiales, optimizando el aprovechamiento de los mismos.

CR 3.1 El procedimiento de preparación se realiza según: tipo de material (tejido exterior, entretela, forro...), condicionantes (textura, color, dibujo, defectos..), número de piezas.

CR 3.2 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).

CR 3.3 El posicionado y marcado de las piezas se realiza con exactitud a la forma y/o dimensión de los patrones o plantillas, controlando el posicionamiento de motivos centrados, señalando piquetes y perforaciones, según patrón.

CR 3.4 El corte se ajusta con precisión a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas, marcando piquetes y perforaciones.

CR 3.5 La identificación y agrupación de componentes cortados se realiza según la orden de confección, comprobando que las piezas coinciden exactamente con los criterios establecidos, separando las defectuosas y reponiéndolas por correctas.

CR 3.6 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP 4: Preparar los materiales y ensamblarlos por cosido u otra técnica de unión, así como, incorporar piezas y accesorios para obtener artículos conformados, con la calidad prevista.

CR 4.1 La preparación para el ensamblaje se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales con habilidad y destrezas.

CR 4.2 La calidad de la preparación se verifica con la exactitud de la forma, apariencia, emplazamiento de adornos y/o fornituras, corrigiendo las anomalías detectadas.

CR 4.3 La unión se realiza, teniendo en cuenta las características del material, las señalizaciones, el tipo de costura, pegado, termosellado y/o otras uniones que hay que aplicar con sentido estético y pulcritud, siguiendo la secuencia prefijada.

CR 4.4 La incorporación de elementos auxiliares y ornamentales se realizan según diseño.

CR 4.5 La revisión de los artículos conformados se realiza de manera rigurosa y eficaz siguiendo los criterios de calidad establecidos.

CR 4.6 Las anomalías o defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida al personal responsable.

CR 4.7 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP 5: Actuar según las normas de seguridad y salud de la empresa, que afecten al puesto de trabajo y al proceso.

CR 5.1 Los riesgos primarios se identifican y se toman las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

CR 5.2 Los equipos y medios de seguridad más adecuados se identifican para cada actuación, utilizándolos y cuidándolos con corrección.

CR 5.3 Las zonas de trabajo de su responsabilidad deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR 5.4 Las disfunciones u observación de peligro se informa con prontitud a la persona responsable.

RP 6: Realizar y controlar las operaciones de acabado para conferir a los artículos, las características y aspecto de presentación final.

CR 6.1 La preparación de artículos para el acabado se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales con habilidad y destrezas.

CR 6.2 El posicionado del artículo en la mesa de plancha se realiza de acuerdo a la estructura del tejido, medida y forma.

CR 6.3 Las operaciones de acabados intermedios y finales se realizan en función del artículo, con habilidad y destreza de manera metódica, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.

CR 6.4 El planchado permite reducir las anomalías detectadas (relieves, brillos, hilos sobrantes, arrugas....) en función de la forma del artículo.

CR 6.5 Las anomalías o defectos solventables de acabado son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida a la persona responsable.

Contexto profesional

Medios de producción

Mesas y equipo de corte, máquinas de corte. Máquina de etiquetar. Máquinas de coser planas: de respunte recto, zig-zag, cadeneta doble, triple arrastre, ¿overlock¿. Máquinas de pegar y soldar. Puestos de planchado múltiples. Prensas. Equipos de preparación y mantenimiento operativo de las máquinas. Tejidos, pieles y laminados.

Productos y resultados

Piezas cortadas e identificadas por etiquetado de componentes. Artículos ensamblados. Cojines, fundas y accesorios acabados e identificados.

Información utilizada o generada

Utilizada: Ordenes 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.

MÓDULO FORMATIVO	1 Iniciación en materiales, productos y procesos textiles
Nivel	1
Código	MF0177_1
Asociado a la UC	Seleccionar materiales y productos para procesos de confección.
Duración horas	60

Capacidades y criterios de evaluación

- C1: Distinguir por procedimientos sencillos, las fibras, hilos y tejidos, para reconocerlos.**
- CE1.1 Identificar las materias y productos textiles, según sus orígenes.
 - CE1.2 Describir las características y propiedades de las materias y productos textiles.
 - CE1.3 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.
 - CE1.4 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.
- C2: Identificar las propiedades de los productos textiles (hilos, tejidos, telas no tejidas) en relación con los procesos de fabricación.**
- CE2.1 Describir los procesos básicos de producción de hilos, tejidos y telas no tejidas, y comparar los productos de entrada y salida.
 - CE2.2 Observar muestras de hilos y comprobar que tipo de torsión y/o retorsión tienen los cabos o las fibras, según sus características y propiedades.
 - CE2.3 A partir de muestras de tejidos, destejer y deducir la estructura del tejido, según sus características y propiedades.
 - CE2.4 Observar muestras de telas no tejidas e indicar sus características y propiedades.
 - CE2.5 Reconocer los defectos más comunes en los productos textiles, en muestras y/o imágenes fotográficas, debidos a fallos de fabricación.
- C3: Relacionar los tratamientos (banqueo, tintura, aprestos...) que hay que realizar a las materias primas para conferirles unas determinadas características.**
- CE3.1 Describir las características y propiedades que transmiten los tratamientos mas relevantes a las materias textiles a partir de la observación y análisis de muestras.
 - CE3.2 Identificar las operaciones básicas sobre esquemas de procesos de ennoblecimiento.
 - CE3.3 Observar muestras de hilos, tejidos y telas no tejidas, deducir el o los tratamiento recibido según sus características y propiedades.
 - CE3.4 Reconocer los defectos más comunes en los productos textiles en muestras, debidos a fallos de tratamientos de ennoblecimiento.
- C4: Distinguir las condiciones básicas de presentación, conservación, manipulación y acondicionamiento de materias textiles según sus características y propiedades.**
- CE4.1 Relacionar los distintos tipos de presentación y embalaje con los requerimientos de almacenaje y transporte.
 - CE4.2 Interpretar etiquetas normalizadas de contenidos, manipulación y conservación de materiales textiles.
 - CE4.3 Indicar las condiciones de conservación (temperatura, humedad, luz, ventilación...) que debe tener un almacén para mantener las materias textiles en buen estado.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo

Contenidos

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.

Requisitos básicos del contexto formativo

Espacios e instalaciones:

Laboratorio de ensayos de 60 m²

Laboratorio de análisis de 60 m²

Aula polivalente de un mínimo de 2 m² por alumno.

Perfil profesional del formador:

1.- Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionadas con la selección de materiales y productos para procesos de confección, que se acreditará mediante una de las formas siguientes:

- Formación académica de Técnico Superior y de otras de 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 Técnicas de confección de cortinas y estores
Nivel	1
Código	MF0178_1
Asociado a la UC	Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cortinas y estores.
Duración horas	120

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Analizar procesos de confección de diferentes modelos de cortinas y estores.

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

CE1.2 Describir las distintas operaciones del proceso, relacionándolas con los materiales que componen el producto, y las máquinas y equipos básicos que se emplean.

CE1.3 Explicar por las características de distintos modelos, con sentido estético y/o funcional, en que espacio físico se pueden colgar.

C2: Poner a punto las máquinas y equipos básicos, según técnicas de corte, ensamblaje o acabado y exigencias de los materiales para dejarlos en situación operativa.

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 equipos según sus prestaciones en el proceso de confección.

CE2.3 En caso práctico, de preparar máquinas 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.

C3: Preparar el tejido y materiales para cortar por distintos procedimientos, en función del artículo que hay que obtener, aplicando criterios de seguridad.

CE3.1 Describir los procedimientos de preparación y corte de distintos materiales, controlando parámetros implicados, para evitar desviaciones.

CE3.2 Seleccionar el material en base al artículo que hay que confeccionar y realizar el extendido siguiendo el proceso más adecuado en función de las condicionantes del mismo: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo, y dirección adecuada.

CE3.3 Realizar el trazado de patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.

CE3.4 Detectar anomalías o defectos en el material, valorando la repercusión en el proceso y producto; enumerar medidas a tomar.

CE3.5 Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados.

CE3.6 Verificar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

C4: Realizar operaciones de preparación y ensamblaje, a mano y/o máquina de cortinas y/o estores, según modelo, aplicando criterios de seguridad.

CE4.1 Clasificar y describir los sistemas de 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...

CE4.4 Realizar con habilidad, destreza y autonomía operaciones de ensamblaje aplicando métodos y técnicas apropiados a cada tipo de unión: acabado de orillos, plisado, de cerramiento, adorno..., concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y seguridad.

CE4.5 Verificar la calidad de los componentes ensamblados o artículo de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

C5: Realizar los acabados adecuados para conferir a las cortinas y/o estores la presentación y calidad prevista.

CE5.1 Describir los procedimientos de acabados de confección de distintos materiales, controlando parámetros implicados, para evitar desviaciones.

CE5.2 Realizar operaciones de acabados intermedios y finales, con habilidades y destreza de manera metódica en función del artículo, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.

CE5.3 Reducir por medio del planchado las anomalías detectadas (relieves, brillos, hilos sobrantes, arrugas....) en función de la forma del artículo.

CE5.4 Corregir las anomalías o defectos solventables de acabado bajo su responsabilidad, y los importantes son comunicados de forma rápida al responsable inmediato.

CE5.5 Cumplimentar la documentación generada de manera clara, concreta y escueta.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo

C2 respecto al CE2.3; C3 respecto al CE3.3, CE3.4, CE3.5 y CE3.6; C4 respecto al CE4.1, CE4.2, CE4.4 y CE4.5; C5 respecto al CE5.2, CE5.3, CE5.4 y CE5.5.

Contenidos

Proceso productivo

Corte de los distintos materiales.

Ensamblaje y acabado.

Máquinas y herramientas.

Materiales mas empleados en confección de cortinas y estores

Tejidos para cortinas, galerías, estores, etc.

Fornituras y avíos: cenefas, entredós, cintas, bieses, cordones, pasamanería, etc.

Accesorios y/o componentes prefabricados.

Ventanas o espacios a cubrir

Tipos y características.

Sistemas de fijación y soportes: barras, rieles, ganchos, gusanillo, etc.

Cortinas. Tipos y características. Cabecillas de cortinas. Tipos y características.

Cintas para cabecillas. Tipos y características.

Relación entre cortina ¿ventana. Formas y estilo.

Remates de cortinas: galerías, bandós, guirnaldas, caídas, alzapaños, bordes, lazos y escarapelas.

Estores. Tipos y características.

Relación entre estor¿ventana. Formas y estilo.

Dosel. Tipos y características.

Cortinas y doselera. Tipos y características.

Diseño y croquis del modelo. Fichas técnicas.

Juego de plantillas o patrones para algún artículo.

Mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios

Criterios y condiciones seguridad en los procedimientos de corte, ensamblado y acabados de confección.

Requisitos básicos del contexto formativo

Espacios e instalaciones:

Taller de Confección de 120 m²
Aula polivalente de un mínimo de 2 m² por alumno.

Perfil profesional del formador:

- 1.- Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionadas con la realización del corte, preparación, ensamblaje y acabado de cortinas y estores, que se acreditará mediante una de las formas siguientes:
 - Formación académica de Técnico Superior y de otras de 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 Técnicas de confección de cojines, fundas y accesorios
Nivel	1
Código	MF0179_1
Asociado a la UC	Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cojines, fundas y accesorios.
Duración horas	180

Capacidades y criterios de evaluación

- C1: Analizar procesos de confección de diferentes modelos de cojines, fundas y accesorios.**
- CE1.1 Interpretar la información técnica necesaria para conocer los procesos de confección.
 - CE1.2 Describir las distintas operaciones del proceso, relacionándolas con los materiales que componen el producto, y las máquinas y equipos básicos que se emplean.
 - CE1.3 Explicar por las características de distintos modelos, con sentido estético y/o funcional, en que espacio físico pueden decorar.
- C2: Poner a punto las máquinas y equipos básicos, según técnicas de corte, ensamblaje, o acabado y exigencias de los materiales, para dejarlos en situación operativa.**
- 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 equipos según sus prestaciones en el proceso de confección.
 - CE2.3 En caso práctico, de preparar máquinas 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.
- C3: Preparar el tejido y materiales para cortar por distintos procedimientos, en función del cojín o funda que hay que obtener, cumpliendo las normas de seguridad.**
- CE3.1 Describir los procedimientos de preparación y corte de distintos materiales, controlando parámetros implicados, para evitar desviaciones.
 - CE3.2 Seleccionar el material en base al artículo que hay que confeccionar y realizar el extendido siguiendo el proceso más adecuado en función de las condicionantes del mismo: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo, y dirección adecuada.
 - CE3.3 Realizar el trazado de patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.
 - CE3.4 Detectar anomalías o defectos en el material, valorando la repercusión en el proceso y producto; enumerar medidas a tomar.
 - CE3.5 Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados, cumpliendo las normas de seguridad.
 - CE3.6 Verificar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
- C4: Realizar operaciones de preparación y ensamblaje, a mano y/o máquina de diferentes artículos, según modelo y cumpliendo las normas de seguridad.**
- CE4.1 Clasificar y describir los sistemas de 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...
 - CE4.4 Realizar con habilidad, destreza y autonomía operaciones de ensamblaje aplicando métodos y técnicas apropiados a cada tipo de unión: acabado de orillos, plisado, de cerramiento, adorno..., concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y seguridad.
 - CE4.5 Verificar la calidad de los componentes ensamblados o artículo de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
- C5: Realizar los acabados adecuados cumpliendo las normas de seguridad, para conferir a cojines, fundas y accesorios la presentación y calidad prevista.**
- CE5.1 Describir los procedimientos de acabados de confección de distintos materiales, controlando parámetros implicados, para evitar desviaciones.
 - CE5.2 Realizar operaciones de acabados intermedios y finales, con habilidades y destreza de manera metódica. en función del artículo, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.

CE5.3 Reducir por medio del planchado las anomalías detectadas (relieves, brillos, hilos sobrantes, arrugas....) en función de la forma del artículo.

CE5.4 Corregir las anomalías o defectos solventables mediante el acabado bajo su responsabilidad, y los importantes son comunicados de forma rápida a la persona responsable.

CE5.5 Cumplimentar la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo

C2 respecto al CE2.3; C3 respecto al CE3.3, CE3.4, CE3.5 y CE3.6; C4 respecto al CE4.1, CE4.2, CE4.4 y CE4.5; C5 respecto al CE 5.2, CE5.3, CE5.4 y CE5.5.

Contenidos

Proceso productivo

Corte de distintos materiales.

Ensamblaje y acabado.

Máquinas y herramientas.

Tejidos mas empleados en cojines, fundas, colchas, edredones, etc

Fornituras y avíos: cenefas, entredós, cintas, bieses, cordones, pasamanería, etc.

Accesorios y/o componentes prefabricados.

Complementos: volantes, tablas, ribetes, vivos, jaretas, ingletes, patchwork y otros remates.

Rellenos: guata, muletón, crin vegetal, plumas, algodón y otros.

Cojines

Formas, estilo y características.

Colchas

Tipos y características.

Relación entre colcha¿cama. Formas y estilo.

Edredones

Tipos y características.

Relación entre edredones-cama. Formas y estilo.

Cubrecanapés

Tipos y características.

Relación entre cubrecanapés-canapé. Formas y estilo.

Faldones

Tipos y características.

Relación entre faldón y mesa. Formas y estilo.

Fundas

Tipos y características.

Sillas. Tipos y características.

Relación entre silla-funda. Formas y estilo.

Sofás y sillones. Tipos y características.

Relación entre asiento-respaldo y posabrazos. Formas y estilo.

Diseño y croquis del modelo.

Fichas técnicas.

Juego de plantillas o patrones del artículo.

Mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios

Criterios y condiciones seguridad en los procedimientos de corte, ensamblado y acabados de confección.

Medios de protección y seguridad personal y necesarios para el manejo de equipos y herramientas.

Requisitos básicos del contexto formativo

Espacios e instalaciones:

Taller de Confección de 120 m²

Aula polivalente de un mínimo de 2 m² por alumno.

Perfil profesional del formador:

1.- Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionadas con la realización del corte, preparación, ensamblaje y acabado de cojines, fundas y accesorios, que se acreditará mediante una de las formas siguientes:

- Formación académica de Técnico Superior y de otras de 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.