

| | |
|----------------------------------|--|
| Cualificación Profesional | CORTE, MONTADO Y ACABADO EN PELETERÍA |
| Familia Profesional | Textil, Confección y Piel |
| Nivel | 2 |
| Código | TCP140_2 |
| Versión | 5 |
| Situación | Publicada |

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 montaje 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 h)

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

MF0443_2: Ensamblaje y montaje de prendas y artículos de peletería.(180 h)

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

UNIDAD DE COMPETENCIA 1 Reconocer y clasificar materias primas y productos de peletería.

Nivel 2
Código UC0441_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1: 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.**
- CR 1.1 Los artículos se identifican y relacionan con la evolución de las tendencias o estilos de moda.
 - CR 1.2 La evaluación de los aspectos de estructura, de estética, calidad y funcionales permiten interpretar los artículos.
 - CR 1.3 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.
- RP 2: 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.**
- CR 2.1 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.
 - CR 2.2 Los procesos básicos de tratamiento y acabado de las pieles se identifican por su aspecto y características del acabado especificadas en la ficha técnica.
 - CR 2.3 El análisis de muestras permite verificar las características de las pieles e identifica los defectos más comunes que se pueden presentar.
 - CR 2.4 La interpretación de los datos del análisis de muestras se recoge en fichas técnicas, al objeto de clasificación y óptimo aprovechamiento.
- RP 3: Clasificar y seleccionar pieles y cueros, identificando el origen de los mismos, cualidades y defectos, para su aplicación en la fabricación de prendas y artículos.**
- CR 3.1 Las pieles y cueros se clasifican por sus características en comparación con muestras de referencia, utilizando la simbología, terminología y unidades apropiadas.
 - CR 3.2 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.
 - CR 3.3 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.
 - CR 3.4 La ficha técnica debe recoger los datos de los lotes identificados para facilitar los posteriores planes de producción.
- RP 4: Identificar procesos básicos de fabricación de prendas y artículos en peletería, así como las secuencias de las operaciones que los caracterizan.**
- CR 4.1 La descripción, características y parámetros de un producto se recogen en la ficha técnica de fabricación.
 - CR 4.2 La ficha técnica establece los procedimientos (máquinas, útiles, herramientas, materias primas, entre otros) asociados a las actividades que se realizan durante el proceso y la organización del trabajo.
 - CR 4.3 La secuencia de las operaciones de las distintas fases determinan el proceso, relacionándolas con las máquinas y equipos.
- RP 5: Diferenciar los productos textiles, según su naturaleza, estructura, y procesos básicos de fabricación, identificando sus propiedades, características y aplicaciones.**
- CR 5.1 Los productos textiles se reconocen por sus distintas formas de presentación en comparación con muestras de referencia.
 - CR 5.2 Los procesos básicos de fabricación, composición, formas de presentación y características se reconocen por las especificaciones técnicas de hilos y tejidos.
 - CR 5.3 El análisis de muestras permite verificar las características de hilos y tejidos e identificar los defectos más comunes que se pueden presentar.
 - CR 5.4 La interpretación de los datos del análisis de muestras se recoge en fichas técnicas.
- RP 6: Identificar los procesos básicos de limpieza y conservación de las prendas y artículos de peletería, en función de las características que se quieren mantener.**
- CR 6.1 Reconocer los tratamientos de limpieza y conservación que se aplican a las pieles, a fin de conferirles unas determinadas características.
 - CR 6.2 La interpretación y cumplimentación de la ficha técnica expresa las características finales del producto acabado.
 - CR 6.3 La identificación de las condiciones de conservación y la aplicación de las mismas, permiten mantener en buen estado los artículos de piel.

Contexto profesional

Medios de producción

Información del sector, muestras de pieles (conejo, astracán, potro, marmota, zorro, felinos y otras), hilos, tejidos y otros productos elaborados y semielaborados. Artículos de piel y combinaciones. Máquinas y equipos que entran en los procesos productivos (pasarela de bombos para todos los tratamientos, batanes o molinetas, máquinas de desengrase en seco, entre otros).

Productos y resultados

Pieles identificadas y clasificadas.
Hilos, tejidos, no tejidos y productos semielaborados identificados.

Información utilizada o generada

Utilizada: Legislación Comunitaria referente a sustancias y residuos peligrosos. Normativa española por la que se impone limitaciones al uso de ciertas sustancias peligrosas (Cromo VI). Normativa de pieles protegidas (CITES). Muestras físicas, fichas técnicas, soportes visuales, gráficos, sistemas informáticos. Esquemas de los procesos.

Generada: Fichas con resultados de análisis básicos y clasificaciones.

UNIDAD DE COMPETENCIA 2 Realizar el corte de pieles para peletería.

Nivel 2
Código UC0442_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Interpretar fichas técnicas y de producción para organizar el trabajo.

CR 1.1 El producto y las tareas (seleccionar pieles, distribuir patrones y otras) se reconocen con la correcta interpretación de la ficha técnica.

CR 1.2 La selección del procedimiento (útiles, herramientas, materias primas, entre otros), el proceso y la organización del trabajo se identifican con la interpretación de la ficha técnica.

CR 1.3 Los materiales, útiles, máquinas y/o equipos que intervienen en la fase de corte del artículo, corresponden exactamente con los previstos en la ficha técnica.

RP 2: Clasificar y sanear pieles y/o bodies, a fin de seleccionarlas por lotes que tengan homogeneidad.

CR 2.1 La selección y agrupación de las pieles se determina por la similitud de la estructura y altura del pelo, tonalidades de color, brillo y tamaño.

CR 2.2 El saneado consigue separar aquellas partes de la piel que no tienen la calidad requerida o no sirven para un proceso determinado de confección (colas, patas, manos, nucas).

CR 2.3 Los subproductos extraídos se reutilizan en la confección de bodies de retalería.

RP 3: Realizar el estudio del corte, a fin de optimizar el aprovechamiento de la piel.

CR 3.1 La distribución de las pieles, en cada componente de la prenda o artículo, se realiza de la forma más idónea, en cuanto a la calidad y presentación de los productos y aprovechamiento de la materia prima.

CR 3.2 El cálculo de las pieles necesarias se realiza en base a exigencias propias del patrón modelo, estado y características de las mismas (dimensiones, tonalidades y tipo de piel).

CR 3.3 El tipo de corte (V, A, W, M o empalmes) y su forma de manipulación (manual o a máquina) se establece en función de la altura del pelo, tamaño de la piel y modelo que se va a confeccionar.

RP 4: Realizar el corte de pieles, bodies y tejidos, a fin de obtener componentes de prenda no conformados o conformados.

CR 4.1 Las herramientas y máquinas se preparan atendiendo a los requerimientos de la orden de corte y tipo de material a cortar.

CR 4.2 El estirado previo al corte consigue la extensión óptima de la piel.

CR 4.3 El estirado de las pieles se realiza en base a su grado de ductilidad, tolerancia y artículo que se va a fabricar.

CR 4.4 El corte de pieles permite obtener el largo necesario para realizar el body, según patrón.

CR 4.5 Por el lado del cuero se marca el punto medio de la piel y la disposición de las líneas de corte, así como los límites de los colores y las diferencias de altura del pelo.

CR 4.6 El ancho de las tiras en el corte en $\angle V \angle$ se determina atendiendo al modelo que se va a confeccionar.

CR 4.7 El tipo de empalme (onda, pico, recto y otros) se realiza atendiendo al dibujo de la piel y a la dirección del pelo.

CR 4.8 El corte de bodies, forros, nipis o entretelas y bolsillos se realiza según patrón.

CR 4.9 La utilización de máquinas de cortar pieles, cuchillas de corte y tijeras se realiza con precisión, eficacia, seguridad laboral y medioambiental.

RP 5: Clavar y estirar pieles y bodies a fin de conferirles la forma del patrón.

CR 5.1 Las pieles unidas se humedecen con agua y productos específicos por lado del cuero para ablandarlas y dejarlas suaves y flexibles.

CR 5.2 El estirado de pieles y bodies permite obtener componentes de prenda conformados según patrón.

CR 5.3 El estirado de pieles y componentes de prenda se realiza teniendo en cuenta la dirección del pelo, tipo de piel (tolerancias) y forma del patrón.

CR 5.4 Las pieles estiradas se clavan, en general, con grapas específicas sobre planchas especiales de madera, con la forma deseada.

CR 5.5 El tiempo de secado se cumple según el tipo de piel y temperatura, conservando la forma deseada después de su separación del tablero.

RP 6: Realizar el mantenimiento de primer nivel y conservación de máquinas y herramientas de corte a fin de evitar irregularidades en el proceso y lograr la calidad del producto.

CR 6.1 El mantenimiento de primer nivel se realiza según documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas de seguridad.

CR 6.2 Los fallos de los elementos, directamente productivos de las máquinas, se detectan correctamente, sustituyendo los elementos averiados o desgastados y reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz.

CR 6.3 La documentación generada en el mantenimiento es exacta y completa, contribuyendo a la identificación de los posibles fallos que puedan originarse con posterioridad.

CR 6.4 Las necesidades de mantenimiento o supuestos de reparación que sobrepasan la responsabilidad asignada, se transmiten con prontitud al personal responsable.

RP 7: Aportar la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad.

CR 7.1 El registro de los datos permite su posterior tratamiento y análisis.

CR 7.2 La correcta cumplimentación de la documentación técnica contribuye al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.

CR 7.3 La correcta anotación de incidencias y de no conformidades, facilita las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación, aportando criterios de mejora continua.

RP 8: Actuar según el plan de seguridad y salud de la empresa, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones y según el plan de prevención de riesgos laborales y de contaminación (medioambiente).

CR 8.1 El plan de prevención de riesgos se interpreta correctamente identificando los derechos y deberes del empleado y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección.

CR 8.2 Los equipos y medios de prevención se identifican y se mantienen operativos.

CR 8.3 Las zonas de trabajo y de almacén se mantienen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR 8.4 La formación/información de las personas sobre el plan de emergencia de la empresa, se desarrolla mediante simulacros o entrenamientos periódicos, teniendo en cuenta procedimientos de paro de máquinas, de instalaciones y procedimientos de evacuación.

Contexto profesional

Medios de producción

Mesa de corte. Mesa de clavado y secado. Máquina de corte, regla para cuadrar. Pistolas de clavado. Cuchillas de peletería. Cubetas, raspador, cepillos. Lápiz de marcar piel. Tizas.

Productos y resultados

Pieles saneadas. Pieles cuadradas o alargadas. Bodies. Prendas despiezadas.

Información utilizada o generada

Utilizada: Fichas técnicas y de producción. Patrones. Manual de mantenimiento. Procedimiento de trabajo y de calidad. Manual de procedimiento y calidad. Normas de seguridad.

Generada: Consumo de materias y documentos donde se reflejan resultados de producción y calidad, incidencias y propuestas de mejora.

UNIDAD DE COMPETENCIA 3 Realizar el ensamblaje y montado de componentes de prendas y artículos de peletería.

Nivel 2
Código UC0443_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Interpretar fichas técnicas y de producción para organizar el trabajo de ensamblaje.

CR 1.1 El producto y las tareas (preparación de componentes, tipo de unión y otras) se reconocen con la correcta interpretación de la ficha técnica.

CR 1.2 La selección del procedimiento (útiles, herramientas, materias primas y otros), el proceso y la organización del trabajo se identifican con la correcta interpretación de la ficha técnica.

CR 1.3 Los materiales, útiles, máquinas y/o equipos, que intervienen en la unión de pieles y el ensamblaje del artículo, corresponden exactamente con los previstos en la ficha técnica.

RP 2: Cambiar, ajustar y reajustar los elementos de las máquinas de ensamblaje y montado, a fin de disponerlas para la producción.

CR 2.1 La preparación de los elementos operadores de las máquinas se realiza por distintas técnicas, según ficha técnica y los materiales que hay que unir.

CR 2.2 La preparación de las máquinas de unión, ensamblaje y montado, se logra verificando y regulando el estado de las mismas, conforme a las operaciones de prueba.

CR 2.3 El procedimiento de preparación se realiza ordenadamente, aplicando criterios de seguridad personal y de los elementos de máquina, en el tiempo establecido por la empresa.

CR 2.4 Las herramientas, útiles y aparatos de medición se utilizan con precisión y eficacia.

RP 3: Realizar y controlar las operaciones de unión de alargues y empalmes de las pieles para conformar componentes, asegurando el óptimo funcionamiento de los medios de producción, flujo de materiales y la producción de artículos en piel, con la calidad prevista.

CR 3.1 La unión de pieles saneadas se efectúa según la dirección del pelo y sin visibilidad de la puntada, con precisión y eficacia indicadas en ficha técnica.

CR 3.2 Las costuras de alargues y empalmes se realizan teniendo en cuenta el largo de la tira y la identificación de aplomos, según secuencia establecida.

CR 3.3 Las pieles alargadas se clasifican según modificaciones que puedan sufrir en el color o en la densidad del pelo uniendo las tiras según la técnica adecuada.

CR 3.4 El manejo de las máquinas de unión se realiza con precisión, eficacia y atendiendo a las normas de salud laboral y medioambiental.

CR 3.5 Los problemas de calidad y sus causas se identifican correctamente tomando las medidas correctivas oportunas, dentro de los límites de la responsabilidad asignada.

RP 4: Realizar y controlar las operaciones de ensamblaje y montado de componentes, asegurando el óptimo funcionamiento de los medios de producción, flujo de materiales y la producción de artículos en piel, con la calidad prevista.

CR 4.1 Las costuras de ensamblaje del cuerpo se efectúan según la dirección del pelo y sin visibilidad de la puntada, teniendo en cuenta el largo de la tira y la identificación de aplomos, con precisión, fantasía y sentido del conjunto, según secuencia establecida e indicadas en ficha técnica.

CR 4.2 El acabado de piezas sobrepuestas y para cubrir costuras se prepara en sus diferentes modalidades.

CR 4.3 Las fornituras (cremalleras, botones, broches, entre otras) se posicionan y se fijan en el lugar previsto y de forma adecuada, según la orden de producción.

CR 4.4 Las operaciones de montado y forrado se realizan teniendo en cuenta el encaje de los aplomos y la correcta interpretación del modelo.

CR 4.5 El manejo de las máquinas de piel se realiza con precisión, eficacia y seguridad.

CR 4.6 Los problemas de calidad y sus causas se identifican correctamente, tomando las medidas correctivas oportunas, dentro de los límites de la responsabilidad asignada.

CR 4.7 Los problemas de calidad que sobrepasan la responsabilidad asignada, se definen y transmiten con prontitud y exactitud al responsable pertinente.

RP 5: Realizar el mantenimiento de primer nivel de máquinas, a fin de evitar paros o reestablecer la producción.

CR 5.1 El mantenimiento de primer nivel se realiza según documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas de seguridad.

CR 5.2 Los fallos de los elementos directamente productivos de las máquinas se detectan correctamente, sustituyendo los elementos averiados o desgastados y reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento, de forma segura y eficaz.

CR 5.3 La documentación generada en el mantenimiento es exacta y completa.

CR 5.4 Las necesidades de mantenimiento que sobrepasan la responsabilidad asignada, se transmiten con prontitud al personal responsable.

RP 6: Aportar la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad.

CR 6.1 El registro de los datos permite su posterior tratamiento y análisis.

CR 6.2 La correcta cumplimentación de la documentación técnica contribuye al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.

CR 6.3 La correcta anotación de incidencias y de no conformidades, facilita las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación, aportando criterios de mejora continua.

RP 7: Actuar según el plan de seguridad y salud de la empresa, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones y según el plan de prevención de riesgos laborales.

CR 7.1 El plan de prevención de riesgos se interpreta correctamente identificando los derechos y deberes del empleado y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección.

CR 7.2 Los equipos y medios de prevención se identifican y se mantienen operativos.

CR 7.3 Las zonas de trabajo y de almacén se mantienen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR 7.4 La formación/información de las personas sobre el plan de emergencia de la empresa, se desarrolla mediante simulacros o entrenamientos periódicos, teniendo en cuenta procedimientos de paro de máquinas, de instalaciones y procedimientos de evacuación.

Contexto profesional

Medios de producción

Máquina de coser en peletería. Máquinas de coser plana de pespunte recto, zig-zag, de recubrir (overlock). Equipos de preparación, ajuste y mantenimiento operativo de máquinas. Equipo de protección individual.

Productos y resultados

Cortes ensamblados y preparados para su posterior montaje o artículos ensamblados.
Prendas y artículos de piel montados.

Información utilizada o generada

Utilizada: Órdenes de fabricación y ficha técnica, patrones, modelos de prendas, prototipos, manual de procedimiento y calidad, manual de mantenimiento, normas de seguridad.

Generada: Consumo de materiales, documentos donde se reflejan resultados de producción y calidad, incidencias y propuestas de mejora.

UNIDAD DE COMPETENCIA 4 Realizar el acabado de artículos y prendas de peletería.

Nivel 2
Código UC0444_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Interpretar fichas técnicas y de producción para organizar el trabajo.

CR 1.1 El producto y las tareas (aplanar costuras, recuperar el volumen del pelo, planchar, ente otras) se reconocen con la correcta interpretación de la ficha técnica.

CR 1.2 La selección del procedimiento (útiles, herramientas, materias primas y otros), el proceso y la organización del trabajo se identifican con la correcta interpretación de la ficha técnica.

CR 1.3 Los materiales, útiles, máquinas y/o equipos, que intervienen en el acabado del artículo y/o prenda, corresponden exactamente con los previstos en la ficha técnica.

RP 2: Preparar y regular las máquinas, productos y prendas, a fin de disponerlas para los tratamientos de acabado.

CR 2.1 Los productos químicos preparados o seleccionados se adecuan al tipo de acabado, según ficha técnica y los materiales (piel y tejido) que hay que tratar.

CR 2.2 La preparación y manipulación de productos químicos se realiza cumpliendo las normas de seguridad personal y medioambiental.

CR 2.3 La preparación y regulación de las máquinas se adecua al tipo de piel y tratamiento a realizar, se consigue verificando y regulando el estado de las mismas, conforme a las operaciones de prueba.

CR 2.4 El tiempo de realización se ajusta a los límites establecidos por la empresa.

RP 3: Realizar tratamientos intermedios de las piezas de la prenda, a fin de conferirle las características, presentación y calidad prevista, asegurando el óptimo funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales.

CR 3.1 Los tratamientos intermedios se realizan para eliminar los pelos sueltos, flexibilizar la piel, aplanar costuras, cepillar y/o planchar para devolver al pelo su aspecto original, según la calidad prevista.

CR 3.2 El análisis del estado de la piel permite determinar la conveniencia de otros tratamientos específicos (tintado, limpieza, entre otros).

CR 3.3 El tiempo de realización de los tratamientos intermedios se ajusta a los límites establecidos por la empresa.

CR 3.4 Los problemas de calidad y sus causas se identifican correctamente, tomando las medidas correctivas oportunas, dentro de los límites de la responsabilidad asignada.

RP 4: Realizar los tratamientos de acabados de prendas, a fin de conferirle las características, presentación y calidad prevista, asegurando el óptimo funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales.

CR 4.1 El tratamiento de acabado confiere a las prendas y artículos de piel la calidad prevista.

CR 4.2 El bombeado y vaporizado permite la limpieza de la prenda, desenredado del pelo y proporciona suavidad, elasticidad y brillo previsto, respetando las normas de seguridad.

CR 4.3 El planchado de la prenda elimina las arrugas y proporciona el conformado previsto.

CR 4.4 El tiempo de realización de los tratamientos de acabados se ajusta a los límites establecidos por la empresa.

CR 4.5 Los problemas de calidad que sobrepasan la responsabilidad asignada, se definen y transmiten con prontitud y exactitud al responsable pertinente.

RP 5: Identificar, etiquetar y clasificar las prendas y artículos de peletería para facilitar su almacenaje y comercialización.

CR 5.1 El etiquetado cumple la normativa legal de carácter nacional o internacional (IFTF).

CR 5.2 La etiqueta en las prendas o artículo está sujeta de forma segura y contiene la denominación científica del animal del que procede la piel o combinación de varias especies.

CR 5.3 El etiquetado de la prenda debe contener la información correcta de las características de la misma (referencia, tipo de prendas, materiales de que esta compuesto, conservación).

RP 6: Realizar el mantenimiento de primer nivel de máquinas, a fin de evitar paros o reestablecer la producción.

CR 6.1 El mantenimiento de primer nivel se realiza según documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas de seguridad.

CR 6.2 Los fallos de los elementos directamente productivos de las máquinas se detectan correctamente, sustituyendo los elementos averiados o desgastados y reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento, de forma segura y eficaz.

CR 6.3 La documentación generada en el mantenimiento es exacta y completa.

CR 6.4 Las necesidades de mantenimiento que sobrepasan la responsabilidad asignada, se transmiten con prontitud al personal responsable.

RP 7: Aportar la información técnica necesaria referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir, a su nivel, a los planes de producción y gestión de la calidad.

CR 7.1 Los datos recogidos, acerca del trabajo realizado en su área de responsabilidad, se cumplimentan en el tiempo requerido, aportando resultados y calidad del producto, de acuerdo con los procedimientos de la empresa.

CR 7.2 La cumplimentación de la información, según criterios de la empresa, contribuye al flujo de la misma y al mantenimiento de la programación de producción.

CR 7.3 La correcta anotación de incidencias y de no conformidades, facilita las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación, aportando criterios de mejora continua.

CR 7.4 La información aporta criterios para la mejora continua de la calidad del proceso y del producto.

RP 8: Actuar según el plan de prevención de riesgos laborales y de la salud, llevando a cabo las acciones preventivas establecidas en el mismo y proponiendo, en el marco de sus atribuciones, las acciones que puedan mejorar los niveles de protección establecidos.

CR 8.1 El plan de prevención de riesgos se interpreta correctamente, identificando los derechos y deberes del empleado y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección que hay que utilizar.

CR 8.2 Los equipos y medios de protección individual se identifican, se mantienen operativos y se utilizan según lo establecido en las normas de seguridad.

CR 8.3 Las zonas de trabajo y de almacén se mantienen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR 8.4 La formación/información de las personas sobre el plan de emergencia de la empresa, se desarrolla mediante simulacros o entrenamientos periódicos, teniendo en cuenta procedimientos de paro de máquinas, de instalaciones y procedimientos de evacuación.

Contexto profesional

Medios de producción

Compresor. Vaporizador, pistola de tinte. Cardas y peines. Plancha industrial y manual. Máquina de bombear. Productos de lustre y tintes. Equipos de preparación, ajuste y mantenimiento operativo de máquinas. Equipo de protección individual.

Productos y resultados

Prendas de peletería acabadas.

Información utilizada o generada

Utilizada: Órdenes de fabricación y ficha técnica, prototipo. Manual de procedimientos y calidad. Manual de mantenimiento. Normas de seguridad.

Generada: Consumo de materiales y documentos donde se reflejan resultados de producción y calidad, incidencias y propuestas de mejora.

| | |
|-------------------------|--|
| MÓDULO FORMATIVO | 1 Materias y procesos de confección y productos de peletería. |
| Nivel | 2 |
| Código | MF0441_2 |
| Asociado a la UC | Reconocer y clasificar materias primas y productos de peletería. |
| Duración horas | 150 |

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Analizar y evaluar prendas y artículos de peletería en sus diferentes aspectos.

CE1.1 Evaluar un artículo en todos sus aspectos: estructurales, estéticos, de calidad y funcionales, con el rigor requerido y aplicando las técnicas de control pertinentes.

CE1.2 Definir las características y parámetros de la prenda o artículo de peletería y fornituras en función de sus exigencias estructurales, estéticas, de calidad, uso y presentación.

CE1.3 Enumerar los factores que influyen en el coste total de una prenda o artículo, con el objeto de adoptar las medidas oportunas durante el proceso de fabricación.

C2: Analizar y describir los procesos de fabricación de prendas y artículos de peletería.

CE2.1 Relacionar las fases de fabricación de prendas y artículos de peletería (corte, unión de pieles, ensamblado y acabado) con los productos de entrada y salida.

CE2.2 Describir las secuencias de operaciones del proceso (desde el patronaje al acabado) según producto, relacionándolas con las máquinas y equipos que se van a utilizar.

CE2.3 Diferenciar/describir máquinas y equipos, útiles y herramientas e instalaciones y medios auxiliares para la fabricación de un producto determinado.

CE2.4 Comparar un proceso artesano/industrial de fabricación, convenientemente caracterizado, con el que es posible realizar en el taller del centro formativo.

CE2.5 A partir de un supuesto práctico para fabricar un producto de piel:

- Recopilar y ordenar la información pertinente para la realización del artículo.
- Definir las características y parámetros del artículo y las fornituras en función de sus exigencias estructurales, estéticas, de calidad, uso y presentación.
- Establecer la secuencia de operaciones de las fases (corte, unión de pieles, ensamblado y acabados) y seleccionar las máquinas, herramientas y útiles adecuados, indicando el tiempo total aproximado que requiere su realización.
- Ajustar las características del artículo a las normas técnicas específicas en vigor.
- Valorar la viabilidad de su realización de acuerdo con las condiciones del supuesto, fundamentalmente en lo referente a medios de producción, secuencia de operaciones, técnicas, materiales, características del artículo y presentación final, así como el plan de acción previsto.

CE2.6 Enumerar e interpretar la información técnica necesaria para definir un producto dado de confección de peletería y establecer los procesos de fabricación correspondientes.

C3: Distinguir materiales textiles más significativos y su relación con las características del artículo de peletería que se va a fabricar.

CE3.1 Reconocer, por procedimientos sencillos, materiales textiles (hilos, accesorios, complementos, forrería, entre otros)

CE3.2 Describir distintos tipos de tejidos y sus aplicaciones en la confección de artículos de peletería.

CE3.3 Valorar las repercusiones de los defectos y anomalías más frecuentes de los tejidos que inciden en las características finales del producto.

CE3.4 Indicar el comportamiento de los distintos tejidos en los respectivos procesos de manufacturación en que intervienen y al uso.

CE3.5 A partir de muestras de hilos y tejidos para aplicar en artículos de peletería:

- Identificar las características y parámetros que se deben comprobar o medir.
- Medir, a su nivel, los parámetros con los instrumentos y procedimientos adecuados, expresando los resultados en las unidades procedentes.
- Interpretar y cumplimentar fichas técnicas que expresen datos característicos de muestras de materias textiles.

C4: Analizar, por procedimientos sencillos, las propiedades y características de las pieles y cueros, a fin de identificarlos.

CE4.1 Reconocer los distintos tipos de pieles y cueros según su naturaleza y describir sus características y propiedades.

CE4.2 Expresar las características y parámetros de las pieles y cueros con la terminología, medidas y unidades propias.

CE4.3 A partir de muestras de pieles y cueros:

- Identificar las características y parámetros que deben comprobar o medir.
- Medir los parámetros con los instrumentos y procedimientos adecuados, expresando los resultados en las unidades procedentes.
- Interpretar y cumplimentar fichas técnicas que expresen datos característicos de muestras de pieles y cueros.

C5: Relacionar las propiedades de las pieles y cueros con los procesos de fabricación o tratamientos que los han originado.

CE5.1 Describir los procesos básicos de manipulación de pieles y cueros, indicando los productos de entrada y salida y comparar las características de ambos.

CE5.2 Identificar los criterios que orientan la selección de las pieles en bruto para ser transformadas en pieles acabadas.

CE5.3 Identificar los criterios que orientan la selección del tratamiento y acabado que hay que realizar en las pieles y cueros, a fin de conferirles unas determinadas características.

CE5.4 Identificar los defectos más comunes en pieles y cueros debidos a fallos naturales o derivados en sus procesos de fabricación o tratamiento.

C6: Distinguir los tipos de pieles más significativas y su aplicación en la confección de distintos artículos que se pueden fabricar.

CE6.1 Describir distintos tipos de pieles y sus aplicaciones en la confección de artículos.

CE6.2 Clasificar las pieles acabadas de acuerdo con el tamaño, grosor y defectos.

CE6.3 Valorar las repercusiones de los defectos y anomalías más frecuentes de las pieles que inciden en las características finales del producto.

CE6.4 Indicar el comportamiento de las distintas pieles en los respectivos procesos de manufacturación en que intervienen y al uso.

C7: Distinguir los procesos básicos de limpieza y conservación de las prendas y artículos de peletería, en función de las características que se quieren mantener.

CE7.1 Reconocer los tratamientos de limpieza y conservación que se aplican a las pieles, a fin de conferirles unas determinadas características.

CE7.2 Interpretar y cumplimentar la ficha técnica expresa las características finales del producto acabado.

CE7.3 Identificar las condiciones de conservación que permiten mantener en buen estado los artículos de piel a lo largo de su uso.

CE7.4 A partir de un supuesto de limpieza o conservación de prenda o artículo, bien definido:

- Interpretar y cumplimentar fichas técnicas que expresen los datos de la prenda o artículo.
- Identificar el tratamiento más adecuado que se debe aplicar.
- Medidas que se deben recomendar para su conservación.

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

C2 respecto al CE2.5; C3 respecto al CE3.5; C4 respecto al CE4.3; C6 respecto al CE6.2, CE6.3 y CE6.4; C7 respecto al CE7.4.

Otras competencias:

Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria.

Reconocer el proceso productivo de la organización.

Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.

Contenidos

Hilos y tejidos

Esquema general de los procesos de obtención de hilos.

Procedimientos de identificación de hilos.

Tejidos de calada, punto, técnicos, telas no tejidas, recubrimientos e inteligentes.

Estructuras y características fundamentales.

Esquemas de los procesos de obtención.

Procedimientos de identificación de tejidos.

Ennoblecimiento textil

Tipos de tratamientos: blanqueo, tintura, estampación, aprestos y acabados.

Características y propiedades conferidas a los productos textiles.
Esquema general de los procesos de ennoblecimiento.

Identificación y manipulación de materias textiles.

Presentación comercial.
Normas de identificación.
Simbología y nomenclatura.
Condiciones de almacenamiento, conservación y manipulación de materias textiles.

Naturaleza y características de la piel y el cuero

Estructura y partes de la piel.
Tipos de pieles.
Fauna utilizada en peletería (rebaño, trampeo o caza y granjas).
Pieles protegidas (CITES).
Esquema del proceso de curtidos.
Características y propiedades de las pieles curtidas. Aplicaciones.
Procedimientos de identificación de las pieles curtidas y aplicaciones.
Principales defectos de las pieles.
Procedimientos de tratamientos del pelo (despinzado, rasado, estampado).

Manipulación y clasificación de pieles

Clasificación comercial de las pieles por sus calidades.
Procedimientos de conservación.
Limpieza y mantenimiento de las pieles.

Industria de la confección prendas y artículos de peletería

Características y estructura del sector. Actividades.
Estructura funcional de la industria de la peletería.
Evolución, tendencias y estilos.
Patrones componentes de una prenda o artículo.
Descomposición de los componentes de un producto.
Fornituras, complementos y productos secundarios y auxiliares.
Características que determinan el confort y la calidad de los distintos productos en base a su aplicación o

uso.

Verificación de prendas y artículos.

Métodos de fabricación

Sistemas de organizar la producción.

Sistemas de fabricación en función del artículo.

Fases del proceso de fabricación.

Diagrama de recorrido.

Esquema de los procesos de fabricación de auxiliares.

Control de calidad. La calidad en la fabricación

Normativa legal de carácter nacional o internacional (IFTF).

Parámetros que se controlan en el proceso.

Control del producto final.

Requisitos básicos del contexto formativo

Espacios e instalaciones:

Laboratorio de ensayos de 60 m²

Taller de confección de peletería de 100 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 el reconocimiento de materias primas y productos de peletería, que se acreditará mediante una de las formas siguientes:

- Formación académica de Ingeniero Técnico 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 Corte de pieles para peletería. |
| Nivel | 2 |
| Código | MF0442_2 |
| Asociado a la UC | Realizar el corte de pieles para peletería. |
| Duración horas | 150 |

Capacidades y criterios de evaluación

- C1: Analizar y describir los procesos de corte de pieles que componen diferentes tipos de artículos, según modelo y/o patrones.**
- CE1.1 Describir las diferentes técnicas de corte básicas que se utilizan en el proceso de corte en peletería.
 - CE1.2 Describir las operaciones previas al proceso de corte, así como los materiales y máquinas/equipos que intervienen.
 - CE1.3 Interpretar la información técnica del proceso de corte de pieles: tipos, técnicas y procedimientos a seguir en función del material y de la orden de producción.
 - CE1.4 Comparar un proceso de corte en piel de pelo en un taller de peletería con el corte realizado en el taller de formación, a fin de obtener información sobre organización, funcionamiento, escala productiva y producción.
- C2: Realizar la clasificación, selección y saneado de pieles y/o bodies en función del artículo que se va a confeccionar.**
- CE2.1 Describir las formas de seleccionar las pieles para un artículo según tendencias de moda.
 - CE2.2 Identificar las técnicas de agrupación de pieles según su estructura y altura de pelo, tonalidades de color, brillo y tamaño.
 - CE2.3 Identificar técnicas de combinación de pieles de peletería.
 - CE2.4 Identificar las partes de la piel que no tienen la calidad requerida o no sirven para un proceso determinado de confección (colas, patas, manos, nucas).
 - CE2.5 Identificar los subproductos de peletería que se reutilizan en la confección de bodies de retalería o piel entera.
 - CE2.6 A partir de un caso práctico de selección de pieles, según modelo:
 - Realizar la selección de las pieles.
 - Agrupar las pieles semejantes para confeccionar una pieza determinada.
- C3: Realizar el estudio del corte a partir del reconocimiento de plantillas y/o patrones, para optimizar el aprovechamiento de la piel.**
- CE3.1 Identificar los tipos de cortes (V, A, W, M o empalmes) y su forma de manipulación (manual o a máquina) en función de la altura del pelo, tamaño de la piel y modelo a confeccionar.
 - CE3.2 Realizar el cálculo de las pieles necesarias en base a exigencias propias del patrón modelo, estado y características de las mismas (dimensiones, tonalidades y tipo de piel).
 - CE3.3 Realizar la ubicación de las pieles de la manera más idónea posible en cada componente de la prenda o artículo.
- C4: Ajustar las máquinas y útiles de preparación y corte, conforme a la técnica que se va a utilizar y a las exigencias de los materiales.**
- CE4.1 Interpretar la información y manuales de máquina y útiles de corte en lo referente a funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento operativo de primer nivel.
 - CE4.2 Clasificar y describir las máquinas, equipos, programas informáticos, útiles y herramientas implicados en el proceso de preparación y corte.
 - CE4.3 A partir de un caso práctico, de preparación de máquinas:
 - Realizar el montaje y desmontaje; lubricación y limpieza; regulación y ajuste, según procedimientos y técnicas habituales.
 - Resolver anomalías de primer nivel de mantenimiento en piezas y elementos de máquina, valorando el daño e identificando causas que las provocan.
 - Realizar la preparación de las máquinas y útiles que intervienen en el proceso de corte, con autonomía, orden, método y adecuación a la técnica y al tipo de material, cumpliendo las normas de seguridad y salud en el trabajo.
- C5: Realizar el corte de pieles, bodies y tejidos, a fin de obtener componentes de prendas no conformados o conformados.**
- CE5.1 Identificar las operaciones necesarias que se pueden realizar para recuperar el grado de ductilidad en función del artículo.
 - CE5.2 Realizar el mojado y estiramiento de las pieles en función de su grado de ductilidad y artículo.
 - CE5.3 Interpretar cual es la extensión óptima de la piel para obtener la medida necesaria según patrón.
 - CE5.4 Realizar el marcado de la piel por el lado del cuero, centrando en punto medio de la piel y las diferentes líneas en V, S, ondas o picos, atendiendo al modelo de confección y tipo de piel de que se trate.

CE5.5 Realizar el corte que se atiene a patrón de forros, nipies, entretelas e incluso bodies, teniendo en cuenta la dirección del pelo o diseño de tejido.

C6: Realizar el humedecido, clavado y estirado de pieles y bodies, a fin de conferirles la forma del patrón.

CE6.1 Identificar las operaciones que se pueden aplicar a las pieles para adquirir la forma deseada.

CE6.2 Realizar el humedecido y estirado clavando las pieles o bodies para que le permita obtener el tamaño para conformar el patrón sin añadidos posteriores y con exactitud.

CE6.3 Realizar estas operaciones teniendo en cuenta, además, la dirección del pelo, tipo de piel (elasticidad) y forma del patrón.

CE6.4 Realizar el secado de la piel o bien de forma natural dándole el tiempo que exige o acelerando su secado con lámparas de infrarrojos en mesas de volquete.

C7: Cumplimentar la información técnica generada durante la fase de corte.

CE7.1 Cumplimentar la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.

CE7.2 Cumplimentar partes de incidencias y anomalías del proceso y del producto, para facilitar tareas posteriores.

CE7.3 Cumplimentar la documentación relacionada con la productividad, calidad y seguridad, para contribuir a la mejora de la empresa.

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

C2 respecto al CE2.6; C3 respecto al CE3.2 y CE3.3; C4 respecto al CE4.3; C5 respecto al CE5.2, CE5.4 y CE5.5; C6 respecto al CE6.2, CE6.3 y CE6.4; C7 respecto a CE7.1, CE7.2 y CE7.3.

Otras competencias:

Cumplir con las normas de correcta producción.

Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.

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

Contenidos

Sistemas de corte

Clasificación de pieles para el corte.

Corte. Tipos y características. Aplicaciones.

Parámetros según el método en el proceso de unión. Aplicaciones.

Normas técnicas de corte.

Criterios de calidad a aplicar en virtud del método de corte.

Documentación técnica. Aplicaciones.

Máquinas, útiles y accesorios de corte

Clasificación. Función y operaciones básicas.

Órganos, elementos y accesorios. Regulación y ajuste. Factores influyentes.

Máquinas de grapar. Tipos y aplicaciones. Regulación y programación.

Máquinas auxiliares. Tipos y aplicaciones.

Mesa de secado con tablero de volquete.

Operaciones y procedimientos en el corte

Humedecido.

Clavado.

Secado.
Aplicación de patrón.
Refilado.

Mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios de corte

Manual de mantenimiento.
Mantenimiento preventivo y correctivo.
Equipo de protección individual.

Seguridad en los procedimientos de corte de pieles

Accidentes más comunes en las máquinas de corte.
Equipos de protección individual.
Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.

Sistemas de transporte en empresas de peletería

Tipos y aplicaciones.
Distribución de componentes por artículos o conjunto de artículos.

Requisitos básicos del contexto formativo

Espacios e instalaciones:

Taller de confección de peletería de 100 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 el corte de pieles para peletería, 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 Ensamblaje y montado de prendas y artículos de peletería. |
| Nivel | 2 |
| Código | MF0443_2 |
| Asociado a la UC | Realizar el ensamblaje y montado de componentes de prendas y artículos de peletería. |
| Duración horas | 180 |

Capacidades y criterios de evaluación

- C1: Analizar y describir los procesos industriales de ensamblaje de componentes de diferentes tipos de artículos de piel según modelo y patrones.**
- CE1.1 Interpretar la información técnica del proceso de ensamblaje: tipos de unión y procedimientos a seguir en función del material y de la orden de producción.
- CE1.2 Describir las operaciones del proceso de ensamblaje relacionándolas con el flujo de entrada de componentes, materiales complementarios y máquinas/equipos que intervienen.
- CE1.3 Comparar el proceso industrial de ensamblaje con el ensamblaje realizado en el taller de formación, a fin de obtener información sobre organización, funcionamiento, escala productiva y producción.
- C2: Ajustar las máquinas de preparación y de ensamblaje, conforme al tipo de unión a efectuar y a las exigencias de los materiales.**
- CE2.1 Interpretar la información y manuales de máquina en lo referente a funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento operativo de primer nivel.
- CE2.2 Clasificar y describir las máquinas, equipos, programas informáticos, útiles y herramientas implicados en el proceso de preparación y ensamblaje.
- CE2.3 A partir de un caso práctico, de preparación de máquinas:
- Realizar el montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación, ajuste y carga de programas informáticos, según procedimientos y técnicas habituales.
 - Resolver anomalías de primer nivel de mantenimiento en piezas y elementos de máquina, valorando el daño e identificando causas que las provocan.
 - Realizar la preparación de las máquinas que intervienen en el proceso de ensamblaje, con autonomía, orden, método y adecuación al tipo de unión y material, cumpliendo las normas de seguridad y salud en el trabajo.
- C3: Realizar operaciones de preparación, a mano y a máquina, de los componentes de piel que se va a ensamblar según modelo y patrón.**
- CE3.1 Identificar máquinas herramientas y/o útiles requeridos para las distintas operaciones de preparación de componentes.
- CE3.2 Describir las operaciones de preparación previas al ensamblaje de las piezas.
- CE3.3 A partir de un caso práctico de preparación de componentes:
- Organizar las actividades de preparación con arreglo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales a utilizar, concretando la secuencia de operaciones.
 - Realizar con habilidad y destreza las operaciones de preparación aplicando métodos y técnicas según recursos disponibles, con exactitud a la forma y tamaño de los patrones.
 - Verificar la calidad de la preparación de componentes y de los aspectos globales del proceso de ensamblaje, corrigiendo las anomalías detectadas.
 - Realizar la preparación de componentes que se van a ensamblar, con autonomía, método, pulcritud, con criterio estético y seguridad y salud en el trabajo.
- C4: Ensamblar a mano o a máquina diferentes tipos de artículos de piel y/o tejido según el modelo y patrón.**
- CE4.1 Clasificar y describir los sistemas de ensamblaje en función del tipo de unión, de artículo, medios y materiales a utilizar.
- CE4.2 Seleccionar tipos de materiales de unión en virtud del tipo de ensamblaje (componentes y proceso) a efectuar: tipos de hilo, costuras, entre otras.
- CE4.3 A partir de un caso práctico debidamente caracterizado:
- Organizar las actividades de ejecución del ensamblado de acuerdo a la información técnica, tipo de unión y artículo, medios y materiales que se van a utilizar, concretando la secuencia de operaciones.
 - Realizar con habilidad y destreza las operaciones de ensamblaje aplicando los métodos y técnicas para cada tipo de unión.
 - Verificar la calidad del ensamblaje y de los aspectos globales del proceso corrigiendo las anomalías detectadas.
 - Realizar el ensamblaje con autonomía, método, pulcritud, con criterio estético y seguridad y salud en el trabajo.
- C5: Cumplimentar la información técnica necesaria.**
- CE5.1 Cumplimentar la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.
- CE5.2 Cumplimentar partes de incidencias y anomalías del proceso y del producto, para facilitar tareas posteriores.
- CE5.3 Cumplimentar la documentación relacionada con la productividad, calidad y seguridad, para contribuir a la mejora de la empresa.

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

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

Otras capacidades:

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

Cumplir con las normas de correcta producción.

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

Contenidos

Sistemas de ensamblaje en peletería

Puntada y costuras. Clasificación, terminología y representación gráfica.

Parámetros de la costura. Aplicaciones.

Clasificación de métodos y características de los mismos.

Parámetros según el método y proceso de unión. Aplicaciones.

Hilos. Tipos y características. Aplicaciones.

Operaciones de preparación de componentes de piel al ensamblaje de artículos.

Normas técnicas de ensamblaje.

Criterios de calidad a aplicar en virtud del método de ensamblaje.

Documentación técnica. Aplicaciones.

Máquinas, útiles y accesorios de ensamblaje en peletería

Máquinas de coser. Clasificación.

Función y operaciones básicas. Órganos, elementos y accesorios.

Regulación y ajuste. Factores influyentes.

Máquinas de ciclo variable. Tipos y aplicaciones.

Máquinas de disco. Tipos y aplicaciones.

Máquinas de nipiado. Tipos y aplicaciones.

Operaciones y procedimientos: cosido

Operaciones y procedimientos de unión o cosido en peletería

Preparación de pieles cortadas.

Uniones por cosido. Tipos y clasificación.

Mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios de unión o cosido en peletería

Manual de mantenimiento.

Mantenimiento preventivo y correctivo.

Equipo de protección individual.

Seguridad y medioambiente en los procedimientos de unión o cosido de pieles

Accidentes más comunes en las máquinas de ensamblaje.

Equipos de protección individual.

Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.

Normas de seguridad medioambiental relacionadas con el sector.

Sistemas de transporte en empresas de peletería

Tipos y aplicaciones.

Distribución de componentes por artículos o conjunto de artículos.

Requisitos básicos del contexto formativo

Espacios e instalaciones:

Taller de confección de peletería de 100 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 el ensamblaje de piezas de pieles de pelo, 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 | 4 Acabado de artículos y prendas de peletería. |
| Nivel | 2 |
| Código | MF0444_2 |
| Asociado a la UC | Realizar el acabado de artículos y prendas de peletería. |
| Duración horas | 90 |

Capacidades y criterios de evaluación

- C1: Analizar y describir los procesos de acabados de diferentes tipos de artículos de piel según su origen.**
- CE1.1 Interpretar la información técnica del proceso de acabado identificando los procedimientos a seguir en función de la piel y de la orden de producción.
- CE1.2 Describir las operaciones de acabado que se puede realizar en los artículos o prendas de piel y otros materiales, así como los productos y máquinas/equipos que intervienen.
- CE1.3 Comparar el proceso industrial de acabado con el acabado que se realiza en el taller de formación, a fin de obtener información sobre organización, funcionamiento, escala productiva y producción.
- C2: Ajustar las máquinas de preparación y de acabado, conforme a las exigencias de los materiales.**
- CE2.1 Interpretar la información y manuales de máquina en lo referente a funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento operativo de primer nivel.
- CE2.2 Clasificar y describir las máquinas, equipos, programas informáticos, útiles y herramientas implicados en el proceso de preparación y acabado.
- CE2.3 A partir de un caso práctico, de preparación de máquinas:
- Realizar el montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación, ajuste y carga de programas informáticos, según procedimientos y técnicas habituales.
 - Resolver anomalías de primer nivel de mantenimiento, en piezas y elementos de máquina valorando el daño e identificando causas que las provocan.
 - Realizar la preparación de las máquinas que intervienen en el proceso de acabado, con autonomía, orden, método y adecuación al tipo de piel, cumpliendo las normas de seguridad y salud en el trabajo.
- C3: Realizar el acabado de diferentes artículos de peletería según modelo y patrón.**
- CE3.1 Clasificar los tipos más característicos de acabado de peletería en función del artículo que se va a tratar, los medios y materiales que hay que utilizar y determinar las secuencias de operaciones.
- CE3.2 Identificar las operaciones de limpieza, planchado, acabado y repasado en función de las características del artículo.
- CE3.3 A partir de un caso práctico de acabado de un artículo de peletería, bien definido:
- Organizar las actividades de ejecución del acabado conforme a la información recibida, el artículo que se va a tratar, los medios y materiales que hay que utilizar, concretando el tipo de acabado y la secuencia de operaciones.
 - Realizar, con habilidad y destreza, las operaciones de acabado, aplicando las técnicas apropiadas.
 - Realizar el acabado limpieza, planchado y acabado con autonomía, método, pulcritud, con criterio estético, seguridad y salud en el trabajo
 - Realizar operaciones de acabados para la presentación final (etiquetas, embolsado), en función del artículo, con habilidad y destreza, de manera metódica, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.
 - Verificar la calidad del acabado de los distintos elementos (apariencia, ausencia de irregularidades) y de los aspectos globales (pulcritud, uniformidad de color) y el tiempo empleado en cada operación, corrigiendo las anomalías detectadas y con la calidad requerida.
- C4: Cumplimentar la información técnica necesaria.**
- CE4.1 Cumplimentar la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.
- CE4.2 Cumplimentar partes de incidencias y anomalías del proceso y del producto, para facilitar tareas posteriores.
- CE4.3 Cumplimentar la documentación relacionada con la productividad, calidad y seguridad para contribuir a la mejora de la empresa.

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

C2 respecto al CE2.3; C3 respecto al CE3.3; C4 respecto a CE4.1, CE4.2 y CE4.3.

Otras capacidades:

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

Cumplir con las normas de correcta producción.

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

Contenidos

Operaciones de acabado en peletería

Limpieza, planchado. Características y parámetros.

Acabado y repasado. Características y parámetros.

Cualidades que hay que conferir y aplicaciones.

Máquinas, útiles y accesorios de acabados

Cepillos de diferentes materiales. Productos de lustre y tintes.

Planchas de peletería industriales y manuales.

Cámaras frigoríficas de conservación, con control de temperatura y humedad.

Compresor, bomba de secado y abatanado.

Vaporizador, pistola de tinte.

Cardas y peines.

Máquina de bombear.

Presentación de artículos y prendas de peletería

Criterios técnicos, estéticos y comerciales.

Tipos y procedimientos de presentación de los distintos productos.

Identificación normalización y simbología. Etiquetado según Normativa legal (ITTF).

Mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios de acabado de peletería

Manual de mantenimiento.

Mantenimiento preventivo y correctivo.

Equipo de protección individual.

Equipos de preparación, ajuste y mantenimiento operativo de máquinas.

Seguridad en los procedimientos de acabado de prendas de peletería

Accidentes más comunes en las máquinas de acabados.

Equipos de protección individual.

Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.

Sistemas de transporte en empresas de peletería

Tipos y aplicaciones.

Distribución de componentes por artículos o conjunto de artículos.

Requisitos básicos del contexto formativo

Espacios e instalaciones:

Taller de confección de peletería de 100 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 el acabado de artículos o prendas de peletería, 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.