

CATÁLOGO NACIONAL DE
CUALIFICACIONES PROFESIONALES

Familia Profesional Textil, Confección y Piel

**Cortinaje y complementos
de decoración**



Índice

● INTRODUCCIÓN	5
● REAL DECRETO 295/2004	7
● CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: CORTINAJE Y COMPLEMENTOS DE DECORACIÓN	9
● UNIDADES DE COMPETENCIA	
Unidad de Competencia 1: Seleccionar materiales y productos para procesos de confección	10
Unidad de Competencia 2: Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cortinas y estores	11
Unidad de Competencia 3: Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cojines, fundas y accesorios	13
● MÓDULOS FORMATIVOS	
Módulo Formativo 1: Iniciación en materiales, productos y procesos textiles	16
Módulo Formativo 2: Técnicas de confección de cortinas y estores	18
Módulo Formativo 3: Técnicas de confección de cojines, fundas y accesorios	21
● GLOSARIO	25
● ANEXO I: Grupo de trabajo de la Familia Profesional	27
● ANEXO II: Organizaciones implicadas que han realizado observaciones en el contraste externo de la cualificación	29





Introducción

El Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional (SNCFP) se crea para responder a las demandas de cualificación de las personas y de las empresas en una sociedad en continuo proceso de cambio e innovación.

Se entiende por cualificación el conjunto de competencias profesionales que las personas pueden obtener mediante la formación, sea esta modular o de otro tipo, y a través de la experiencia profesional. Estas competencias son las que permiten que el trabajador obtenga las respuestas, en términos de resultados, que requiere la organización.

El SNCFP tiene como objetivos orientar la formación a las demandas de cualificación de las organizaciones productivas, facilitar la adecuación entre la oferta y la demanda del mercado de trabajo, extender la formación a lo largo de la vida, más allá del periodo educativo tradicional, y fomentar la libre circulación de trabajadores, por lo que cumple una función esencial en el ámbito laboral y formativo.

Estas funciones se llevan a cabo mediante una serie de instrumentos y acciones como son el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales; un procedimiento de evaluación, acreditación y registro de las cualificaciones y competencias adquiridas en el trabajo; la información y orientación en la formación profesional y en el empleo y, por último, la evaluación y mejora del propio sistema.

El primero de esos instrumentos, el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, tiene validez en toda España, aunque no regula el ejercicio profesional.

Entre las funciones que tiene asignadas están las de adecuar la oferta de formación profesional a un mercado laboral sujeto a numerosos cambios y evaluar, reconocer y acreditar las competencias profesionales adquiridas por los trabajadores a través de la experiencia laboral o mediante cualquier tipo de formación. Esto permite, además, elevar la calidad y el prestigio de la formación profesional.

El Catálogo recoge las cualificaciones profesionales ordenadas en 26 familias y 5 niveles. Cada una de ellas se asocia a una formación organizada en módulos formativos que se incorporan al Catálogo Modular de Formación Profesional.

Las cualificaciones son el resultado del trabajo de distintos grupos de expertos (uno por cada familia profesional) que realizan una importante labor de documentación, identificación y definición. Las personas que integran estos equipos han sido seleccionadas por sus destacados conocimientos técnicos y formativos, de acuerdo a un perfil profesional objetivo, y a propuesta del Consejo General de Formación Profesional (en el que están representadas las Administraciones general y autonómicas y las organizaciones sindicales y empresariales) o por asociaciones profesionales.

Algunos de estos grupos de trabajo están liderados por diferentes comunidades autónomas. Su ubicación ha dependido fundamentalmente de la importancia en esa comunidad del tejido productivo del sector para el que están definiendo las cualificaciones.

TCP064_1

Cortinaje
y complementos
de decoración

El Anexo I recoge la relación de las personas que han participado en el grupo de trabajo correspondiente a la presente familia.

Tras realizar un exhaustivo estudio del sector, estos grupos diseñan las unidades de competencia de la cualificación y definen las características de su formación a través de módulos. Una vez finalizado el trabajo, el resultado se contrasta externamente a través del Consejo General de Formación Profesional y de organizaciones vinculadas a la familia profesional.

El Anexo II identifica a las organizaciones que han realizado observaciones a las cualificaciones de la presente familia, contribuyendo con ello a mejorar su calidad.

El Instituto Nacional de las Cualificaciones, como organismo responsable de definir, elaborar y mantener actualizado el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales y el Catálogo Modular de Formación Profesional, dirige el trabajo de estos grupos, de acuerdo con la metodología aprobada por el Consejo General de Formación Profesional. Esta metodología sigue unas bases similares a las utilizadas en la elaboración del Catálogo de Títulos de Formación Profesional de la Administración Educativa y los Certificados de Profesionalidad de la Administración Laboral.

Una vez que los grupos de trabajo han finalizado su labor y se ha realizado el contraste externo, las cualificaciones reciben el informe preceptivo del Consejo General de Formación Profesional y se someten al Consejo Escolar del Estado y a los departamentos ministeriales implicados antes de pasar al Gobierno para su aprobación definitiva.

Todas las cualificaciones profesionales tienen idéntica estructura. Se asignan a una familia y cuentan con un nivel y una competencia general (breve exposición de los cometidos y funciones esenciales del profesional). A continuación se definen las unidades de competencia, su asociación a módulos formativos y se especifica el entorno profesional. En éste se describe el ámbito en el que desarrolla la actividad, los sectores productivos y los puestos de trabajo relevantes a los que permite acceder.

La publicación de estas cualificaciones contribuirá, sin duda, a integrar y adecuar la formación a las necesidades del sistema productivo y a las demandas sociales. Ello beneficia a trabajadores y empresas. A los primeros porque les facilita el acceso a una formación más acorde con las necesidades del mercado y amplía sus expectativas de desarrollo laboral y personal; y a los segundos porque les permite disponer de profesionales más preparados.

El SNCFP y su desarrollo tienen su base normativa en la Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional que establece el Sistema, así como en el Real Decreto 1128/2003, de 5 de septiembre, que regula el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, en el Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero, que estableció las primeras 97 cualificaciones incorporadas al Catálogo y en Real Decreto 1087/2005, de 16 de septiembre, que ha establecido 65 nuevas cualificaciones.



Real Decreto 295/2004, de 20 febrero

Ministerio de la Presidencia

Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero, por el que se establecen determinadas cualificaciones profesionales que se incluyen en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, así como sus correspondientes módulos formativos que se incorporan al Catálogo Modular de Formación Profesional. (BOE de 9 de marzo de 2004).

La Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio (RCL 2002/1550), de las Cualificaciones y de la Formación Profesional, considera la ordenación de un sistema integral de formación profesional, cualificaciones y acreditación, que dé respuesta adecuada a las demandas que en materia de cualificación de recursos humanos plantea el mercado laboral. Se trata de orientar las acciones formativas de manera que contribuyan a la consecución de los objetivos de las políticas activas de empleo y de fomento de la libre circulación de los trabajadores y, además, a la extensión de las políticas de formación a lo largo de la vida dirigidas a los ciudadanos, para que éstos puedan satisfacer sus expectativas y sus situaciones personales y profesionales en una sociedad en continuo proceso de innovación y cambio.

Para ello, la citada ley creó el Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional, cuyo instrumento fundamental es el Catálogo Nacional de las Cualificaciones previsto en el artículo 7. Así, con el fin de facilitar el carácter integrado y la adecuación entre la oferta de formación profesional y el mercado laboral, el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, que es de aplicación en todo el territorio nacional, quedó regulado mediante el Real Decreto 1128/2003, de 5 de septiembre (RCL 2003/2264), en el que se establece, asimismo, su estructura y el procedimiento para su elaboración y actualización.

El catálogo servirá para posibilitar la integración de las ofertas de formación profesional, adecuándolas a las características y demandas del sistema productivo, promover la formación a lo largo de la vida y facilitar la movilidad de los trabajadores, así como la unidad del mercado de trabajo y, asimismo, para facilitar a los interesados información y orientación sobre las oportunidades de aprendizaje y formación para el empleo, los procedimientos de evaluación, reconocimiento y acreditación de las competencias profesionales, cualquiera que hubiera sido su forma de adquisición, así como para establecer ofertas formativas adaptadas a colectivos con necesidades específicas y, en definitiva, para favorecer la inversión pública y privada en la cualificación de los ciudadanos mediante un proceso de formación permanente.

Las cualificaciones profesionales que se incluyen en los anexos de este Real Decreto, con su formación asociada, han sido elaboradas por el Instituto Nacional de las Cualificaciones mediante una metodología aprobada en el seno del Consejo General de Formación Profesional y se ha contado con la participación y colaboración de las Comunidades Autónomas y demás Administraciones públicas competentes, así como con los interlocutores sociales y con los sectores productivos.

Mediante este Real Decreto se aprueban las primeras cualificaciones profesionales que se incluyen en el Catálogo nacional de cualificaciones profesionales, así como sus correspondientes módulos formativos que se incorporan al Catálogo modular de formación profesional.

TCP064_1

Cortinaje
y complementos
de decoración

Este Real Decreto ha sido informado por el Consejo General de Formación Profesional y por el Consejo Escolar del Estado, de acuerdo con lo dispuesto en el apartado 1 del artículo 9 del Real Decreto 1128/2003, de 5 de septiembre.

En su virtud, a propuesta de los Ministros de Educación, Cultura y Deporte y de Trabajo y Asuntos Sociales y previa deliberación del Consejo de Ministros, en su reunión del día 20 de febrero de 2004, dispongo:

Artículo 1. Objeto y ámbito de aplicación

Este Real Decreto tiene por objeto aprobar determinadas cualificaciones profesionales que se incluyen en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, regulado por el Real Decreto 1128/2003, de 5 de septiembre, y sus correspondientes módulos formativos, que se incorporan al Catálogo Modular de Formación Profesional. Dichas cualificaciones y su formación asociada correspondiente tienen validez y son de aplicación en todo el territorio nacional y no constituyen una regulación del ejercicio profesional.

Artículo 2. Cualificaciones profesionales que se establecen

Las cualificaciones profesionales que se establecen son las que a continuación se relacionan, ordenadas por familias profesionales y niveles de cualificación, cuyas especificaciones se describen en los anexos que se indican.

Disposición adicional única. Actualización

Atendiendo a la evolución de las necesidades del sistema productivo y a las posibles demandas sociales, en lo que respecta a las cualificaciones consideradas en este Real Decreto, se procederá a una actualización del contenido de los anexos cuando sea necesario, siendo, en todo caso, antes de transcurrido el plazo de cinco años desde la publicación de este Real Decreto.

Disposición final primera. Título competencial

Este Real Decreto se dicta en virtud de las competencias que atribuye al Estado el artículo 149.1.1ª y 30ª de la Constitución (RCL 1978/2836; ApNDL 2875) y al amparo del apartado 2 de la disposición final primera de la Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional, y de la habilitación que confieren al Gobierno el artículo 7.2 y la disposición final tercera de la citada Ley Orgánica, así como el artículo 9.1 del Real Decreto 1128/2003, de 5 de septiembre.

Disposición final segunda. Habilitación para el desarrollo normativo

Se autoriza a los Ministros de Educación, Cultura y Deporte y de Trabajo y Asuntos Sociales a dictar las normas de desarrollo de este Real Decreto, en el ámbito de sus respectivas competencias.

Disposición final tercera. Entrada en vigor

El presente Real Decreto entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el *Boletín Oficial del Estado*.



Familia Profesional Textil, Confección y Piel

Cortinaje y complementos de decoración

Nivel: 1

Código: TCP064_1

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 profesional

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 horas)

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

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

TCP064_1

Cortinaje
y complementos
de decoración

UNIDADES DE COMPETENCIA

UNIDAD DE COMPETENCIA 1

Seleccionar materiales y productos para procesos de confección

Nivel: 1

Código: UC0177_1

Realizaciones Profesionales y Criterios de Realización

RP1: Interpretar órdenes de selección de materiales textiles según su origen y características

CR1.1 Las fibras e hilos se diferencian visualmente y al tacto, en relación a sus características y propiedades.

CR1.2 Los tejidos se pueden diferenciar visualmente por su estructura y agruparlos por sus características generales.

CR1.3 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.

CR1.4 Las materias textiles se identifican por su origen, presentación y etiquetado, según orden de selección.

RP2: Reconocer productos textiles (hilos, tejidos y telas no tejidas) por su presentación y etiquetado, para su aplicación en confección

CR2.1 Los materiales manufacturados se identifican según color, diseño, textura, estado.

CR2.2 Los materiales y productos se reconocen por su forma de presentación, composición y características que vienen recogidas en la etiqueta de referencia.

CR2.3 Los procedimientos de manipulación de materiales se realizan ordenadamente aplicando normas de seguridad y salud.

CR2.4 La toma de muestras permite comprobar las características de hilos, tejidos y telas no tejidas.

RP3: Identificar y seleccionar tejidos o laminas según la ficha técnica

CR3.1 Los tejidos o laminas 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.

CR3.2 La etiqueta se lee y se verifica la coincidencia con las especificaciones de la ficha técnica.

CR3.3 Los procedimientos de preparación y movimiento de materiales se realizan ordenadamente aplicando normas de seguridad y salud.

RP4: Reconocer materiales y complementos para incorporar al proceso de confección

CR4.1 Los materiales seleccionados se comprueban si coinciden con las especificaciones de la ficha técnica.

CR4.2 Los complementos se diferencian visualmente por sus formas y/o características de forma global.

CR4.3 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, máquinas 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

RP1: Interpretar la orden de confección de los artículos, a fin de organizar el trabajo

CR1.1 El reconocimiento de la orden de confección permite identificar el producto, técnicas y procedimientos a seguir.

CR1.2 Los materiales aportados se adaptan al producto en cantidad suficiente y con la calidad requerida para su ejecución.

CR1.3 Las medidas adjuntas permiten delimitar las dimensiones de las piezas que componen el artículo o identificar los patrones adjuntos.

RP2: Realizar la preparación, ajuste y reajuste de las máquinas y equipos, y el mantenimiento de primer nivel

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

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

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

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

TCP064_1

Cortinaje
y complementos
de decoración**RP3: Marcar y cortar las piezas, así como los accesorios necesarios, teniendo en cuenta las características de los materiales, optimizando el aprovechamiento de los mismos**

CR3.1 El procedimiento de preparación se realiza según: tipo de material (tejido exterior, entretela, forro...), condicionantes (textura, color, dibujo, defectos...), número de piezas.

CR3.2 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).

CR3.3 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.

CR3.4 El corte se ajusta con precisión a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas, marcando piquetes y perforaciones.

CR3.5 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.

CR3.6 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP4: Preparar los materiales y ensamblar por cosido u otra técnica de unión, las piezas y accesorios para obtener el artículo con la calidad prevista

CR4.1 La preparación para el ensamblaje se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales, con habilidad y destreza.

CR4.2 La calidad de la preparación se verifica con la exactitud de la forma, apariencia, emplazamiento de adornos y/o fornituras, corrigiendo las anomalías detectadas.

CR4.3 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.

CR4.4 La incorporación de elementos auxiliares y ornamentales se realiza según diseño.

CR4.5 La revisión de los artículos se realiza de manera rigurosa y eficaz siguiendo los criterios de calidad establecidos.

CR4.6 Las anomalías o defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida al personal responsable.

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

RP5: Actuar según las normas de seguridad y salud, que afecten a su puesto de trabajo y al proceso

CR5.1 Los riesgos primarios se identifican y se toman las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

CR5.2 Los equipos y medios de seguridad más adecuados se identifican para cada actuación, utilizándolos y cuidándolos con corrección.

CR5.3 Las zonas de trabajo asignadas deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR5.4 Las disfunciones u observación de peligro se informa con prontitud a la persona responsable.

RP6: Realizar y controlar las operaciones de acabado para conferir a los artículos las características y aspecto de presentación final

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

CR6.2 El posicionado del artículo en el acabado se realiza de acuerdo a la estructura del material, medida y forma.

CR6.3 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.

CR6.4 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.

CR6.5 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: órdenes de trabajo del encargado de taller. Manuales técnicos de las máquinas. Manuales de manejo de las máquinas y equipos. Manual de mantenimiento y de seguridad. Generada: Consumo de materiales. Resultado de productos elaborados. Incidencias.

UNIDAD DE COMPETENCIA 3

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

Nivel: 1

Código: UC0179_1

Realizaciones Profesionales y Criterios de Realización

RP1: Interpretar la propuesta de confección de artículos sueltos, a fin de organizar el trabajo

CR1.1 El reconocimiento de la propuesta permite identificar el producto, técnicas y procedimientos a seguir.

CR1.2 Los materiales aportados se adaptan al producto en cantidad suficiente y con la calidad requerida para su ejecución.

CR1.3 Las medidas adjuntas permiten delimitar las dimensiones de las piezas que componen el artículo o identificar los patrones adjuntos.

RP2: Realizar la preparación, ajuste y reajuste de las máquinas y equipos y el mantenimiento de primer nivel

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

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

TCP064_1

Cortinaje
y complementos
de decoración

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

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

RP3: Marcar y cortar las piezas, así como los accesorios necesarios, teniendo en cuenta las características de los materiales, optimizando el aprovechamiento de los mismos

CR3.1 El procedimiento de preparación se realiza según: tipo de material (tejido exterior, entretela, forro...), condicionantes (textura, color, dibujo, defectos...), número de piezas.

CR3.2 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).

CR3.3 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.

CR3.4 El corte se ajusta con precisión a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas, marcando piquetes y perforaciones.

CR3.5 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.

CR3.6 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP4: 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

CR4.1 La preparación para el ensamblaje se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales con habilidad y destreza.

CR4.2 La calidad de la preparación se verifica con la exactitud de la forma, apariencia, emplazamiento de adornos y/o fornituras, corrigiendo las anomalías detectadas.

CR4.3 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.

CR4.4 La incorporación de elementos auxiliares y ornamentales se realizan según diseño.

CR4.5 La revisión de los artículos conformados se realiza de manera rigurosa y eficaz siguiendo los criterios de calidad establecidos.

CR4.6 Las anomalías o defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida al personal responsable.

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

RP5: Actuar según las normas de seguridad y salud de la empresa, que afecten al puesto de trabajo y al proceso

CR5.1 Los riesgos primarios se identifican y se toman las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

CR5.2 Los equipos y medios de seguridad más adecuados se identifican para cada actuación, utilizándolos y cuidándolos con corrección.

CR5.3 Las zonas de trabajo de su responsabilidad deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR5.4 Las disfunciones u observación de peligro se informa con prontitud a la persona responsable.

RP6: Realizar y controlar las operaciones de acabado para conferir a los artículos, las características y aspecto de presentación final

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

CR6.2 El posicionado del artículo en la mesa de plancha se realiza de acuerdo a la estructura del tejido, medida y forma.

CR6.3 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.

CR6.4 El planchado permite reducir las anomalías detectadas (relieves, brillos, hilos sobrantes, arrugas...) en función de la forma del artículo.

CR6.5 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 pespunte 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: órdenes de trabajo del encargado de taller. Manuales técnicos de las máquinas. Manuales de manejo de las máquinas y equipos. Manual de mantenimiento y de seguridad. Generada: consumo de materiales. Resultado de productos elaborados. Incidencias.

TCP064_1

Cortinaje
y complementos
de decoración

MÓDULOS FORMATIVOS

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: 60 horas

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 (blanqueo, 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 más 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 recibidos 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.

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.

TCP064_1

Cortinaje
y complementos
de decoración

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: 120 horas

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 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 más 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.

TCP064_1

Cortinaje
y complementos
de decoración

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: 180 horas

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 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.

TCP064_1

Cortinaje
y complementos
de decoración**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 CE5.2, CE5.3, CE5.4 y CE5.5

Contenidos**Proceso productivo**

Corte de distintos materiales.

Ensamblaje y acabado.

Máquinas y herramientas.

Tejidos más 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, ingleses, 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-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-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

Crterios 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.





Glosario

Catálogo Modular de Formación Profesional

Conjunto de Módulos formativos asociados a las diferentes unidades de competencia de las cualificaciones profesionales. Proporciona un referente común para la integración de las ofertas de formación profesional que permita la capitalización y el fomento del aprendizaje a lo largo de la vida.

Catálogo Nacional de las Cualificaciones Profesionales

Es el instrumento del Sistema Nacional de las Cualificaciones y Formación Profesional que ordena las cualificaciones profesionales, susceptibles del reconocimiento y acreditación, identificadas en el sistema productivo en función de las competencias apropiadas para el ejercicio profesional.

Competencia general

Describe de forma abreviada el cometido y funciones esenciales del profesional.

Competencia profesional

Conjunto de conocimientos y capacidades que permiten el ejercicio de la actividad profesional conforme a las exigencias de la producción y el empleo.

Contexto profesional

Describe, con carácter orientador, los medios de producción, productos y resultados del trabajo, información utilizada o generada y cuantos elementos de análoga naturaleza se consideren necesarios para enmarcar la realización profesional.

Criterios de Realización (CR)

Expresan el nivel aceptable de la realización profesional que satisface los objetivos de las organizaciones productivas y constituye una guía para la evaluación de la competencia profesional.

Cualificación profesional

Conjunto de competencias profesionales con significación para el empleo que pueden ser adquiridas mediante formación modular u otros tipos de formación, así como a través de la experiencia laboral.

Entorno profesional

Indica, con carácter orientador, el ámbito profesional, los sectores productivos y las ocupaciones o puestos de trabajo relacionados.

Especificaciones de la formación

Se expresarán a través de las capacidades y sus correspondientes criterios de evaluación, así como los contenidos que permitan alcanzar dichas capacidades. Se identificarán, además, aquellas capacidades cuya adquisición deba ser, en su caso, completada en un entorno real de trabajo. Constarán también los requisitos básicos del contexto de la formación, para que ésta sea de calidad.

TCP064_1

Cortinaje
y complementos
de decoración

Familia profesional

Conjunto de cualificaciones en las que se estructura el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, atendiendo a criterios de afinidad de la competencia profesional.

Módulo formativo

El bloque coherente de formación asociado a cada una de las unidades de competencia que configuran la cualificación. Constituye la unidad mínima de formación profesional acreditable para establecer las enseñanzas conducentes a la obtención de los Títulos de Formación Profesional y los Certificados de Profesionalidad.

Niveles de cualificación profesional

Son los que se establecen atendiendo a la competencia profesional requerida por las actividades productivas con arreglo a criterios de conocimientos, iniciativa, autonomía, responsabilidad y complejidad. Los niveles se definen de uno a cinco, siendo el uno el más básico y el cinco el que exige mayor grado de cualificación del trabajador.

Realizaciones Profesionales (RP)

Elementos de la competencia que establecen el comportamiento esperado de la persona, en forma de consecuencias o resultados de las actividades que realiza.

Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional

Conjunto de instrumentos y acciones necesarios para promover y desarrollar la integración de las ofertas de la formación profesional, a través del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, así como la evaluación y acreditación de las correspondientes competencias profesionales, de forma que se favorezca el desarrollo profesional y social de las personas y se cubran las necesidades del sistema productivo.

Unidad de competencia

El agregado mínimo de competencias profesionales, susceptible de reconocimiento y acreditación parcial, a los efectos previstos en el artículo 8.3 de la Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional.



ANEXO I

Grupo de trabajo de la Familia Profesional

Responsables del grupo de trabajo

Jefa de Grupo: Dominga Martínez Arrillaga

Secretaria Técnica: Eulalia Martín de Prado

Coordinadora Metodológica: Elena Carolina Sancho Gómez

Expertos tecnológicos

Hilatura y Tejeduría de Calada: Ferrán Soldevila Grau

Centro de trabajo: Fundación privada CETEMMSA-CETEX. Mataró-Barcelona

Organización proponente: Ministerio de Ciencia y Tecnología

Géneros de Punto: Jordi Planagumá Vilá

Centro de trabajo: Escuela Universitaria de Ingeniería Técnica de Tejidos de Punto (EUETTDC). Canet de Mar. Barcelona. Universidad Politécnica Catalunya

Organización proponente: Instituto Nacional de las Cualificaciones

Ennoblecimiento Textil: José María Canal Arias

Centro de trabajo: Escuela Universitaria de Ingeniería Técnico-Industrial de Terrasa (EUETIT). Terrasa. Barcelona. Universitat Politècnica Catalunya.

Organización proponente: Instituto Nacional de las Cualificaciones

Curtidos: Ramón Cuní Homs

Centro de trabajo: Colomer Munmay, SA. Vic-Barcelona

Organización proponente: CC.OO – FITEQA. Secretaría General de Formación y Cultura de CC.OO.

Diseño, Modelismo y Patronaje: Pedro Armisén Bobo

Centro de trabajo: Industrias y Confecciones SA. (INDUYCO). Madrid

Organización proponente: INDUYCO-Industrias y Confecciones SA

Confección: Luciano Busquets Oto

Centro de trabajo: ASINTEC. Centro Tecnológico de la Confección. Talavera de la Reina. Toledo

Organización proponente: Ministerio de Ciencia y Tecnología

TCP064_1

Cortinaje
y complementos
de decoración**Fabricación de calzado: Vicente Segarra Orero**

Centro de trabajo: Instituto Tecnológico del Calzado y Conexas (INESCOP).

La Vall D'úixo-Castellón

Organización proponente: Ministerio de Ciencia y Tecnología

Peletería y Confección en Ante y Napa: Teresa Cormenzana Garro

Centro de trabajo: Peletería Sanfor S.A. San Sebastian-Guipúzcoa.

Organización proponente: Organización Empresarial Española de Peletería (OEEP). Madrid

Artesanía Textil y Piel: Ana Schoebel Orbea

Centro de trabajo: Instituto del Patrimonio Histórico Español. Dirección General de Bellas Artes y Bienes Culturales. Madrid

Organización proponente: Instituto Nacional de las Cualificaciones

Expertos formativos

Procesos y Productos de Textil, Confección y Piel: Daniel Palet Alsina

Centro de trabajo: Centro Técnico de Hilatura. Universidad Politécnica de Cataluña. Terrasa. Barcelona

Organización proponente: Consejo Intertextil Español (CIE). Barcelona

Producción Textil, Hilatura y Tejeduría: Javier Muñoz Giner

Centro de trabajo: AITEX. Instituto Tecnológico Textil. Alcoy. Alicante.

Organización proponente: Ministerio de Ciencia y Tecnología

Tratamientos Físicoquímicos: Juan Bautista Ovejero Escudero

Centro de trabajo: Escuela Técnica Superior de Ingeniería Industrial (ETSII). Universidad de Salamanca. Béjar. Salamanca

Organización proponente: Instituto Nacional de las Cualificaciones

Patronaje y Confección: María del Carmen Puelles Redondo

Centro de trabajo: IES Santa Engracia. Madrid

Organización proponente: Instituto Nacional de las Cualificaciones

Fabricación de Calzado y Marroquinería: Miguel Ángel Córdón Miranda

Centro de trabajo: IES Virgen de Vico. Arnedo. La Rioja

Organización proponente: Instituto Nacional de las Cualificaciones



ANEXO II

Organizaciones que han realizado observaciones en el contraste externo de la cualificación

Federación Española de Empresas de Confección (FEDECON). Madrid

Asociación Textil de Galicia (ATEXGA). Santiago de Compostela. La Coruña

Instituto para la Formación de Estudios Sociales. UGT. IFES. Valencia.

Dirección General de Enseñanza, Consejería de Cultura, Educación y Deporte. Generalitat Valenciana

Departamento de Educación. Comunidad Foral de Navarra.



