

CATÁLOGO NACIONAL DE CUALIFICACIONES PROFESIONALES

Familia Profesional
Textil, Confección y Piel

Tejeduría de calada

Nivel 2



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN
POLÍTICA SOCIAL Y DEPORTE

MINISTERIO
DE TRABAJO
E INMIGRACIÓN

CONSEJO GENERAL
DE FORMACIÓN
PROFESIONAL

FONDO
SOCIAL
EUROPEO



Dirección: Francisca María Arbizu Echávarri
Coordinación: Leocadio Brun Muñoz



MINISTERIO DE EDUCACIÓN, POLÍTICA SOCIAL Y DEPORTE
Instituto Nacional de las Cualificaciones (INCUAL)

Edita:
SUBDIRECCIÓN GENERAL DE INFORMACIÓN Y PUBLICACIONES

N.I.P.O.: 660-08-244-4

Depósito Legal:

Diseño y maquetación: Futurart, creación y comunicación gráfica, S.L.

Se autoriza la reproducción total o parcial de esta publicación siempre que se cite la fuente de la cual proviene.

CATÁLOGO NACIONAL DE
CUALIFICACIONES PROFESIONALES

Familia Profesional Textil, Confección y Piel

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL

Tejeduría de calada

Nivel 2

Indice

●	INTRODUCCIÓN	5
●	REAL DECRETO 295/2004	7
●	CUALIFICACIÓN PROFESIONAL TEJEDURÍA DE CALADA	11
●	UNIDADES DE COMPETENCIA (UC) UC0180_2: Reconocer materias y productos en procesos textiles	13
	UC0183_2: Producir tejidos de calada convencionales y jacquard	15
	UC0184_2: Producir tejidos de calada especiales	18
●	MÓDULOS FORMATIVOS (MF) MF0180_2: Tecnología textil básica	21
	MF0183_2: Producción de tejidos de calada convencionales y jacquard	24
	MF0184_2: Producción de tejidos de calada especiales	28
●	GLOSARIO	33
●	ANEXO I Grupo de trabajo de la Familia Profesional Textil, Confección y Piel (TCP)	35
●	ANEXO II Organizaciones que han realizado observaciones en el contraste externo de la cualificación profesional	39
●	ANEXO III Situación actual de la Familia Profesional Textil, Confección y Piel (TCP) en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales	41



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, 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.

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.

En el Anexo III se enumeran las cualificaciones profesionales de la familia profesional Textil, Confección y Piel, incorporadas al Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales hasta la fecha, así como los Reales Decretos por los que se han establecido.



Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero

Ministerio de la Presidencia

Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero (BOE de 9 de marzo), por el que se establece la cualificación profesional "Tejeduría de calada", que se incluye en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, así como sus correspondientes módulos formativos que se incorporan al Catálogo Modular de Formación Profesional.

La Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio 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 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.

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 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.

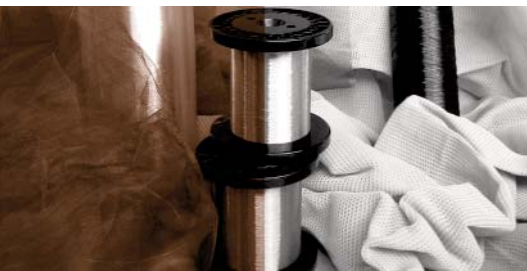
Disposición final segunda. Habilitación para el desarrollo normativo

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*.





CUALIFICACIÓN PROFESIONAL

Familia Profesional Textil, Confección y Piel

Tejeduría de calada

Nivel: 2

Código: TCP066_2

Competencia general

Preparar, programar, poner a punto las máquinas y equipos, para producir tejidos de calada, en cantidad, calidad y con las condiciones de seguridad establecidas.

Unidades de competencia (UC)

UC0180_2: Reconocer materias y productos en procesos textiles.

UC0183_2: Producir tejidos de calada convencionales y jacquard.

UC0184_2: Producir tejidos de calada especiales.

Entorno profesional

Ámbito profesional

En general desarrolla su actividad en grandes, medianas y pequeñas empresas, sobre todo por cuenta ajena, dedicadas a la preparación y elaboración de tejidos de calada.

Sectores productivos

Se ubica en los sectores productivos relacionados con la fabricación de tejidos de calada para confección, textiles para el hogar y textiles de uso técnico.

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Operador de máquinas de preparación del tisaje (urdido, encolado, etc.).

Operador de máquina pasadora y anudadora de hilos de urdimbre.

Operador de máquinas tejedoras en telar de calada, en general.

Operador de máquina tejedora de calada con jacquard.

Operador de máquina tejedora de calada con dispositivos especiales (alfombras, tapices, rizo y terciopelos, textiles de uso técnico).

TCP066_2
Tejeduría de calada

Formación asociada: 540 horas

Módulos Formativos

MF0180_2: Tecnología textil básica (90 horas).

MF0183_2: Producción de tejidos de calada convencionales y jacquard (270 horas).

MF0184_2: Producción de tejidos de calada especiales (180 horas).

UNIDADES DE COMPETENCIA

UNIDAD DE COMPETENCIA 1

Reconocer materias y productos en procesos textiles

Nivel: 2

Código: UC0180_2

Realizaciones Profesionales (RP) y Criterios de Realización (CR)

- RP1: Interpretar las fichas técnicas comparando los datos para asegurar que corresponden exactamente a las materias textiles a operar.**
- CR1.1** Las materias textiles y sus distintas formas de presentación se reconocen por comparación con muestras de referencia.
- CR1.2** El reconocimiento de las fibras, hilos y tejidos permite verificar que la composición, formas de presentación (tipos de portamaterias, cuerda, ancho..) partida, cliente y numero de albaran, coincide con las especificaciones de la ficha técnica.
- CR1.3** La toma de muestras permite verificar las características de las fibras, hilos y tejidos.
- RP2: Interpretar las fichas técnicas comparando los datos que éstas indican con las máquinas previstas para los procesos a efectuar.**
- CR2.1** Los procesos productivos y materias que intervienen en el mismo se identifican mediante las fichas técnicas.
- CR2.2** La carga de trabajo asignada a cada maquina se reconoce por las fichas técnicas.
- CR2.3** El proceso y el producto a obtener se corresponden con los productos de entrada y la maquinaria especificada en la ficha técnica.
- RP3: Distinguir los tratamientos que hay que realizar a las materias textiles y los productos químicos utilizados, a fin de conferirles determinadas características.**
- CR3.1** El sistema de productos desarrollado por la empresa se utiliza en función de la correcta interpretación de las fichas técnicas.
- CR3.2** Los tratamientos se realizan en función de las materias primas y del resultado final que hay que obtener y las especificaciones previstas en la orden de producción.
- CR3.3** Las propiedades que adquieren los productos textiles se identifican en función de los tratamientos aplicados y de su secuencia.
- CR3.4** El estado de las materias o productos se verifica durante el propio proceso para evitar desviaciones de calidad.

RP4: Acondicionar, conservar y almacenar productos textiles en cualquier fase del proceso para su utilización y/o expedición.

CR4.1 El acondicionado se realiza, cuando proceda, a partir del pesaje de unidades de materia prima y toma de muestras simultanea.

CR4.2 Las condiciones de almacenamiento se controlan para asegurar que la conservación de las materias textiles cumplen los requisitos de producción.

CR4.3 La identificación y etiquetaje de los productos facilitan su almacenaje y expedición.

CR4.4 La información de los movimientos de materiales se registra para mantener actualizada la base de datos.

Contexto profesional

Medios de producción

Materias textiles, fibras, flocas, hilos, muestras de tejidos, productos elaborados y semielaborados.

Productos y resultados

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

Información utilizada o generada

Muestras físicas, fichas técnicas, ordenes de fabricación, gráficos, sistemas informáticos, esquemas de los procesos.

UNIDAD DE COMPETENCIA 2

Producir tejidos de calada convencionales y jacquard

Nivel: 2

Código: UC0183_2

Realizaciones Profesionales (RP) y Criterios de Realización (CR)

RP1: Interpretar la información técnica de producto y de producción de tejidos de calada.

CR1.1 Las operaciones y el producto que se va a realizar, se reconocen con la correcta interpretación de la ficha técnica.

CR1.2 La interpretación de la información permite disponer de los materiales necesarios para la ejecución de la orden de producción.

CR1.3 La interpretación de la información permite disponer de los equipos y accesorios necesarios, seleccionando el procedimiento y la organización del trabajo.

RP2: Preparar los materiales y poner a punto las máquinas y equipos a fin de realizar la producción en las condiciones previstas.

CR2.1 La selección de los materiales, preparación, transporte y aprovisionamiento se realiza de acuerdo con las instrucciones de la ficha técnica.

CR2.2 Los procedimientos de preparación de los hilos y la urdimbre se realiza de forma ordenada y con seguridad, teniendo en cuenta los parámetros identificados en la ficha técnica.

CR2.3 El reconocimiento de los parámetros y la correcta programación de las máquinas permite obtener tejidos reales o simulados que cumplan todas las especificaciones.

CR2.4 Los parámetros previstos del tejido se obtienen reajustando los parámetros de la máquina con arreglo al estado del hilo, el resultado de la primera muestra e instrucciones recibidas

CR2.5 La introducción de los datos técnicos de los tejidos se realiza por lo medios informáticos adecuados a cada tipo de máquina de tejer.

CR2.6 El procedimiento de preparación y puesta a punto de los elementos de máquina se realiza ordenadamente con seguridad y dentro de los límites de tiempos establecidos.

RP3: Controlar y realizar la producción de tejidos de calada ajustando a la programación prevista.

CR3.1 La alimentación de las máquinas se realiza de manera ordenada con la antelación suficiente, con el material correcto, preparando el anudado en el tiempo previsto.

CR3.2 La evacuación del tejido se produce de manera adecuada y restableciendo las condiciones de trabajo.

CR3.3 El tejido se ajusta a las condiciones de calidad y productividad fijados según instrucciones y objetivos establecidos.

CR3.4 Las anomalías y defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los que no comunicados de manera rápida al responsable correspondiente.

CR3.5 Los problemas de calidad y sus causas son identificadas correctamente dentro de los límites de la responsabilidad asignada, cuando le sobrepasan son definidos y transmitidos con prontitud al personal responsable.

RP4: Realizar el mantenimiento de primer nivel de los equipos y máquinas que intervienen en la producción de tejidos de calada, a fin de evitar paros o reestablecer la producción.

CR4.1 El mantenimiento de equipos e instrumentación, se realiza en base a la documentación técnica y siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.

CR4.2 Los fallos de los equipos se diagnostican correctamente.

CR4.3 La sustitución de los elementos averiados o desgastados reestablece las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz, cuidando no deteriorar las restantes piezas.

CR4.4 Las incidencias se reparan con mínimo daño de la materia textil, restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.

CR4.5 Las acciones de mantenimiento se realizan interfiriendo lo menos posible en la producción.

CR4.6 El mantenimiento se realiza según documentación técnica y especificaciones de los fabricantes de las distintas máquinas y plan de mantenimiento y seguridad de la empresa.

CR4.7 Las necesidades de mantenimiento que sobrepasan las responsabilidades asignadas, se transmiten con prontitud al personal apropiado.

CR4.8 La documentación generada en el mantenimiento debe ser exacta y completa para poder llevar un seguimiento exhaustivo de las incidencias.

RP5: 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.

CR5.1 La documentación se cumplimenta correctamente contribuyendo a la mejora del flujo de información y mantenimiento de la programación de producción.

CR5.2 La correcta anotación de incidencias y de no conformidades, facilita las posteriores tareas de revisión, reparación, y clasificación, aportando criterios de mejora continua.

CR5.3 La información aporta criterios para la mejora continua de la calidad del proceso y del producto.

RP6: 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.

CR6.1 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.

CR6.2 Los equipos y medios de prevención se identifican y se mantienen operativos.

CR6.3 Las zonas de trabajo y de almacén se mantienen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR6.4 El entrenamiento de actuación en casos de emergencia se mantiene, así como la responsabilidad de actuación, procedimientos de paro de máquinas y de instalaciones y criterios de evacuación según el plan de emergencia de la empresa.

Contexto profesional

Medios de producción

Urdidores seccionales y directos. Máquinas de encolar. Anudadora. Máquina de pasar lizos, peines y laminillas. Máquinas de tejer de lizos o "Jacquard" por diversos tipos de inserción de trama. Equipos con sistemas de mando, programación y control mecánicos, neumáticos, electromecánicos, electrónicos e informáticos. Equipo de ajuste, montaje y mantenimiento operativo de máquina.

Productos y resultados

Tejidos de calada convencionales y jacquard.

Información utilizada o generada

Utilizada: Orden de producción. Ficha técnica. Manual de procedimiento y calidad. Normas de seguridad. Manual de mantenimiento. Instrucciones de corrección de proceso.

Generada: Consumo de materiales. Resultados de producción y calidad. Incidencias.

UNIDAD DE COMPETENCIA 3

Producir tejidos de calada especiales

Nivel: 2

Código: UC0184_2

Realizaciones Profesionales (RP) y Criterios de Realización (CR)

RP1: Interpretar la información técnica de producto y de producción de tejidos de calada especiales.

CR1.1 Las operaciones y el producto que se va a realizar, se reconocen con la correcta interpretación de la ficha técnica.

CR1.2 La interpretación de la información permite disponer de los materiales especiales para la ejecución de la orden de producción.

CR1.3 La interpretación de la información permite disponer de los equipos y accesorios y mecanismos especiales necesarios, seleccionando el procedimiento y la organización del trabajo.

RP2: Preparar los materiales y poner a punto las máquinas y equipos a fin de realizar la producción de tejidos de calada especiales en las condiciones previstas.

CR2.1 La selección de los materiales, preparación, transporte y aprovisionamiento se realiza de acuerdo a los parámetros e instrucciones de la ficha técnica.

CR2.2 Los procedimientos de preparación de los hilos y la urdimbre se realiza de forma ordenada y con seguridad, teniendo en cuenta los parámetros identificados en la ficha técnica.

CR2.3 El reconocimiento de los parámetros y la correcta programación permite obtener tejidos reales o simulaciones que cumplan todas las especificaciones.

CR2.4 Los parámetros previstos del tejido se obtienen reajustando los parámetros de la máquina con arreglo al estado del hilo, el resultado de la primera muestra e instrucciones recibidas.

CR2.5 La introducción de los datos técnicos de los tejidos se debe realizar por lo medios informáticos adecuados a cada tipo de máquina de tejer.

CR2.6 El procedimiento de preparación o puesta a punto de los elementos de máquina se realiza ordenadamente con seguridad y dentro de los límites de tiempos establecidos.

RP3: Controlar y realizar la producción de tejidos de calada especiales ajustando a la programación prevista.

CR3.1 La alimentación de las máquinas se realiza de manera ordenada con la antelación suficiente, con el material correcto, preparando el anudado y pasado de los hilos en el mínimo tiempo de paro.

CR3.2 La evacuación del tejido se produce de manera adecuada y restableciendo las condiciones de trabajo.

CR3.3 El tejido se ajusta a las condiciones de calidad y productividad fijados según instrucciones y objetivos establecidos.

CR3.4 Las anomalías y defectos reparables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los que no comunicados de manera rápida al responsable correspondiente.

CR3.5 Los problemas de calidad y sus causas son identificadas correctamente dentro de los límites de la responsabilidad asignada, cuando le sobrepasan son definidos y transmitidos con prontitud al personal responsable.

RP4: Realizar el mantenimiento de primer nivel de los equipos y máquinas que intervienen en la producción de tejidos de calada especiales, a fin de evitar paros o reestablecer la producción.

CR4.1 El mantenimiento de equipos e instrumentación, se realiza en base a la documentación técnica y siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.

CR4.2 Los fallos de los equipos se diagnostican correctamente.

CR4.3 La sustitución de los elementos averiados o desgastados reestablece las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz, cuidando no deteriorar las restantes piezas.

CR4.4 Las incidencias se reparan con mínimo daño de la materia textil, restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.

CR4.5 Las acciones de mantenimiento se realizan interfiriendo lo menos posible en la producción.

CR4.6 El mantenimiento se realiza según documentación técnica y especificaciones de los fabricantes de las distintas máquinas y plan de mantenimiento y seguridad de la empresa.

CR4.7 Las necesidades de mantenimiento que sobrepasan las responsabilidades asignadas, se transmiten con prontitud al personal apropiado.

CR4.8 La documentación generada en el mantenimiento debe ser exacta y completa para poder llevar un seguimiento exhaustivo de las incidencias.

RP5: Contribuir a los planes de producción y calidad de la empresa aportando la información técnica.

CR5.1 La correcta cumplimentación de los documentos y fichas de control de la producción contribuyen al flujo de la información, reflejando tanto las incidencias como el cumplimiento de objetivos.

CR5.2 Los procedimientos de control de calidad se aplican en los puntos críticos del proceso y a los intervalos correctos asegurando los objetivos de la producción.

CR5.3 La información contribuye de forma eficiente en el cumplimiento de los procedimientos de gestión de la calidad de la empresa.

RP6: 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.

CR6.1 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.

CR6.2 Los equipos y medios de prevención se identifican y se mantienen operativos.

CR6.3 Las zonas de trabajo y de almacén se mantienen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR6.4 El entrenamiento de actuación en casos de emergencia se mantiene, así como la responsabilidad de actuación, procedimientos de paro de máquinas y de instalaciones y criterios de evacuación según el plan de emergencia de la empresa.

Contexto profesional

Medios de producción

Anudadoras, máquinas de pasar lizos, peines y laminillas. Máquinas de tejer especiales, de multicalada o preparadas para fibras no convencionales, por distintos medios de inserción de trama. Equipos con sistemas de control de mando programación y control mecánicos neumáticos electromecánicos, electrónicos e informáticos. Máquinas de tejer tejidos técnicos. Equipos de ajuste, montaje y mantenimiento operativo de máquina.

Productos y resultados

Tejidos de calada especiales para su aplicación en vestimenta, textiles para el hogar, textiles de uso técnico, etc., como alfombras, tapices, rizo, terciopelos, ropa deportiva, ropa de protección individual, geotextiles, textiles para uso sanitario, textiles para materiales compuestos, etc.

Información utilizada o generada

Orden de producción. Ficha técnica. Manual de procedimiento y calidad. Normas de seguridad. Manual de mantenimiento. Instrucciones de corrección de proceso. Planes de producción, Planes de calidad, Planes de mantenimiento, información técnica de productos, procesos y máquinas.

MÓDULOS FORMATIVOS

MÓDULO FORMATIVO 1

Tecnología textil básica

Nivel: 2

Código: MF0180_2

Asociado a la UC: Reconocer materias y productos en procesos textiles

Duración: 90 Horas

Capacidades (C) y Criterios de Evaluación (CE)

- C1: Identificar las diferentes materias textiles y sus diferentes estados de elaboración.**
- CE1.1 Reconocer por procedimientos sencillos las materias textiles.
 - CE1.2 Reconocer las diferentes formas en que se pueden presentar los productos textiles (floc, peinado, hilo, tejido, no tejido ..).
- C2: Identificar los procesos textiles básicos y la maquinaria que interviene.**
- CE2.1 Reconocer los procesos textiles básicos.
 - CE2.2 Relacionar la maquinaria con los procesos textiles en los que interviene.
 - CE2.3 Relacionar las materias y productos que intervienen en los procesos de fabricación.
- C3: Identificar la fase del proceso en que se encuentran los diferentes productos textiles.**
- CE3.1 Reconocer el estado de elaboración de los productos textiles (crudo, preparado, teñido, acabado...).
 - CE3.2 Relacionar los productos textiles con sus procesos de fabricación (desmotado del algodón, lavado de la lana, hilatura, tisaje ...).
- C4: Interpretar la forma de identificar los lotes de productos textiles.**
- CE4.1 Analizar la importancia del lote, o partida, en la industria textil y de la trazabilidad.
 - CE4.2 Reconocer las diferentes formas de etiquetar los productos textiles (series y nº de pieza, partidas de tejido, partidas de hilos, ...).
- C5: Analizar las condiciones de almacenamiento de los productos textiles.**
- CE5.1 Reconocer el deterioro que pueden producir en los productos textiles unas condiciones de temperatura, tiempo, humedad, luz inadecuadas durante el almacenamiento.
 - CE5.2 Indicar las condiciones de conservación (temperatura, humedad, luz, ventilación...) que debe tener un almacén para mantener las materias textiles en buen estado.

Contenidos

1. Fibras

Clasificación de las fibras textiles (naturales, artificiales y sintéticas).
Obtención, propiedades y aplicaciones de las principales fibras textiles (algodón , lana ..).
Identificación de las fibras textiles (prueba de combustión y examen microscópico).

2. Hilos

Tipos de hilo (según su estructura: un cabo, dos cabos; según su elaboración: convencional, open-end).
Características de los hilos (masa lineal, torsión, resistencia).
Fundamento de los procesos de hilatura.
Maquinaria que interviene en los procesos.

3. Tejidos

Tipos de tejido (calada, jaquard, punto, técnicos, no tejidos, recubiertos, inteligentes, ...).
Características de los tejidos (peso, densidad, título de los hilos, resistencia a la tracción).
Fundamento de los procesos de tisaje.
Maquinaria que interviene en los procesos.

4. Tratamientos de ennoblecimiento

Blanqueo, tintura, estampación, aprestos y acabados.
Características y propiedades conferidas a los productos textiles: color , textura, caída, solidez...
Fundamentos de los procesos de ennoblecimiento textil.
Maquinaria que interviene en los procesos.

5. Identificación y almacenamiento de los productos textiles

Identificación de los lotes de productos textiles.
Conservación de los productos textiles.
Trazabilidad de los productos textiles.

Parámetros de contexto de la formación

Espacios e instalaciones

Laboratorio de análisis de 60 m².
Laboratorio de ensayos 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 el reconocimiento de materias y productos en procesos textiles, que se acreditará mediante una de las formas siguientes:
 - **Formación académica** de Ingeniero Técnico y de otras de superior nivel relacionadas con este campo profesional.
 - **Experiencia profesional** de un mínimo de tres 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

Producción de tejidos de calada convencionales y jacquard

Nivel: 2

Código: MF0183_2

Asociado a la UC: Producir tejidos de calada convencionales y jacquard

Duración: 270 Horas

Capacidades (C) y Criterios de Evaluación (CE)

- C1: Analizar el conjunto de actividades necesaria para obtener un tejido de calada convencional y jacquard.**
- CE1.1 Describir los medios de fabricación por los que están elaborados los distintos tipos de tejido.
- CE1.2 A partir de un tejido:
- Definir las características del tejido.
 - Identificar y describir el proceso completo para su obtención, así como la materia prima, hilos....
 - Identificar las maquinas y los procesos por los que tienen que pasar para que se adecue, hasta obtener el tejido deseado.
- C2: Analizar e interpretar tejidos por su estructura y método de fabricación.**
- CE2.1 Interpretar los distintos tipos de ligamentos y sus formas de enunciarlos.
- CE2.2 Clasificar los tejidos de calada según su estructura.
- CE2.3 A partir de un caso practico sencillo de definición de tejido para su fabricación:
- Identificar sus características técnicas.
 - Definir su estructura: ligamento, disposiciones de hilos de urdimbre y trama.
 - Representar y simular su diseño.
 - Evaluar la estructura y la estética de tejido.
 - Describir el método de producción requerido.
- CE2.4 Manejar los medios informáticos de diseño y producción de tejidos de calada convencionales y jacquard, así como para representar y simular estos tejidos.
- C3: Realizar tejidos de calada convencional y/o jacquard, controlando el proceso para que se cumplan las especificaciones de producto, aplicando criterios de seguridad.**
- CE3.1 Explicar los procedimientos para fabricar tejidos de calada convencional y jacquard, en relación con los medios y materiales, sus funciones y enumerar los parámetros que deben controlarse en las operaciones previstas.
- CE3.2 A partir de casos prácticos de producción de tejido de calada convencional y/o jacquard:
- Establecer los parámetros de la maquinaria para la preparación y el tisaje.
 - Elaborar los programas de maquina para tejer, según el diseño y especificaciones dadas.

- Organizar las operaciones de preparación y tisaje.
- Realizar las operaciones de fabricación de muestras.
- Comprobar que el tejido se ajusta a los parámetros de calidad y productividad fijados.
- Corregir las anomalías o defectos solventables en el tejido bajo la responsabilidad del operario.
- Actuar según las normas de seguridad y salud, que afecten a su puesto de trabajo y al proceso.
- Rellenar la información de producción y registrar las incidencias.

C4: Poner a punto y mantener los equipos, materiales y máquinas conforme al programa de producción, aplicando criterios de seguridad.

CE4.1 Interpretar la información, documentación y los planos referentes a la preparación, puesta a punto, funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos de producción.

CE4.2 Realizar la preparación de los equipos, materiales y máquinas para la producción de tejidos de calada y los procesos previos de bobinado, urdido, encolado, remetido y picado.

CE4.3 Ajustar y corregir los parámetros de las máquinas y equipos en función de las desviaciones detectadas.

CE4.4 Realizar el mantenimiento preventivo y de primer nivel de los equipos, materiales y maquinaria según el programa de producción.

CE4.5 Actuar según las normas de seguridad y salud, que afecten a su puesto de trabajo y al proceso.

CE4.6 Rellenar la información para el seguimiento del mantenimiento y el registro de incidencias.

C5: Anotar y registrar la información técnica generada en el proceso de producción, contribuyendo a la mejora de los planes de producción y calidad.

CE5.1 Rellenar los documentos y las fichas de producción para el registro de la información de los procesos de fabricación.

CE5.2 Describir las pautas para la realización del proceso de control de calidad de los tejidos de calada convencionales y jacquard.

CE5.3 Anotar las desviaciones de los procesos y su influencias en las variaciones de calidad en los productos.

CE5.4 Aplicar los procedimientos que garantizan el cumplimiento de los planes de producción y calidad.

CE5.5 Aportar propuestas de mejora de los procesos de producción y calidad existentes.

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 CE4.1, CE4.2, CE4.3, CE4.4 y CE4.5.

Contenidos

1. Parámetros y estructura de los tejidos y productos intermedios

Características y tipos de bobinas
Tejidos de calada, urdimbre y trama.
Ligamentos y estructuras.
Disposición de hilos de urdimbre y trama.
Dibujos y efectos de color.
Análisis estructural de tejidos.
Sistemas de diseño asistido por ordenador CAD/CAM

2. Procesos de preparación y tisaje

Operaciones de preparación para el tisaje: bobinado, urdido, encolado, remitido, pasado y anudado
Operación de tejer
Procedimientos de cálculo de parámetros de proceso

3. Máquinas y equipos de tisaje

Máquinas para el bobinado
Urdidores seccionales, directos, de orillas y de muestras
Enconadoras
Telares
Sistemas de inserción de trama
Sistemas de formación de la calada
Procedimientos de montaje y desmontaje de máquinas textiles
Equipos industriales de recogida y tratamiento de la información
Aparatos y equipos electro neumáticos.
Ajuste y puesta a punto de máquinas y equipos

4. Mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios

5. Criterios y condiciones seguridad en los procedimientos de tejeduría

6. Control de calidad y producción en tejeduría

Técnicas de planificación y control de producción.
Control de calidad en proceso.
Control de calidad de hilos, tejidos y productos intermedios.

Parámetros de contexto de la formación

Espacios e instalaciones

Taller de hilatura y tejeduría de calada de 200 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 producción de tejidos de calada convencionales y jacquard, 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 tres 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

Producción de tejidos de calada especiales

Nivel: 2

Código: MF0184_2

Asociado a la UC: Producir tejidos de calada especiales

Duración: 180 horas.

Capacidades (C) y Criterios de Evaluación (CE)

- C1: Analizar el conjunto de actividades necesaria para obtener un tejido de calada especial.**
- CE1.1 Describir los medios de fabricación por los que están elaborados los distintos tipos de tejidos.
- CE1.2 A partir de un tejido especial:
- Definir las características del tejido.
 - Identificar y describir el proceso completo para su obtención, así como la materia prima, hilos....
 - Identificar las maquinas y los procesos por los que tienen que pasar para obtener el tejido deseado.
- C2: Analizar e interpretar tejidos especiales por su estructura y método de fabricación**
- CE2.1 Interpretar los distintos tipos de ligamentos y sus formas de enunciarlos.
- CE2.2 Clasificar los tejidos de calada, según su estructura.
- CE2.3 A partir de un caso practico sencillo de definición de tejido especial, para su fabricación:
- Identificar sus características técnicas.
 - Definir su estructura: ligamento, disposiciones de hilos de urdimbre y trama..
 - Representar y simular su diseño.
 - Evaluar la estructura y la estética de tejido.
 - Describir el método de producción requerido.
- CE2.4 Manejar los medios informáticos de diseño y producción de tejidos de calada especiales, así como para representar y simular estos tejidos.
- C3: Realizar tejidos de calada especiales controlando el proceso para que se cumplan las especificaciones del producto, aplicando criterios de seguridad.**
- CE3.1 Explicar los procedimientos para fabricar tejidos de calada especiales, en relación con los medios y materiales, sus funciones y enumerar los parámetros que deben controlarse en las operaciones previstas.
- CE3.2 A partir de casos prácticos de producción de tejido de calada especial:
- Establecer los parámetros de la maquinaria para la preparación y el tisaje.
 - Elaborar los programas de maquina para tejer, según el diseño y especificaciones dadas.
 - Organizar las operaciones de preparación y tisaje.
 - Realizar las operaciones de fabricación de muestras.

- Comprobar que el tejido se ajusta a los parámetros de calidad y productividad fijados.
- Corregir las anomalías o defectos solventables en el tejido bajo la responsabilidad del operario.
- Actuar según las normas de seguridad y salud, que afecten a su puesto de trabajo y al proceso.
- Rellenar la información de producción y registrar las incidencias.

C4: Poner a punto y mantener los equipos, materiales y máquinas conforme al programa de producción de tejidos especiales, aplicando criterios de seguridad.

CE4.1 Interpretar la información, documentación y los planos referentes a la preparación, puesta a punto, funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos de producción especiales.

CE4.2 Realizar la preparación de los equipos especiales y mecanismos auxiliares, materiales y máquinas para la producción de tejidos de calada y los procesos previos de bobinado, urdido, encolado, remetido y picado.

CE4.3 Ajustar y corregir los parámetros de las máquinas y equipos en función de las desviaciones detectadas.

CE4.4 Realizar el mantenimiento preventivo y de primer nivel de los equipos, materiales y maquinaria especial según el programa de producción.

CE4.5 Rellenar la información para el seguimiento del mantenimiento y el registro de incidencias.

C5: Anotar y registrar la información técnica generada en el proceso de producción contribuyendo cumplimiento y la mejora de los planes de producción y calidad.

CE5.1 Rellenar los documentos y las fichas de producción para el registro de la información de los procesos de fabricación especiales.

CE5.2 Describir las pautas para la realización del proceso de control de calidad de los tejidos de calada especiales.

CE5.3 Anotar las desviaciones de los procesos y su influencias en las variaciones de calidad en los productos especiales o técnicos.

CE5.4 Aplicar los procedimientos que garantizan el cumplimiento de los planes de producción y calidad.

CE5.5 Aportar propuestas de mejora de los procesos de producción y calidad existentes.

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 CE4.1, CE4.2, CE4.3, CE4.4 y CE4.5

Contenidos

1. Parámetros y estructura de los tejidos y productos intermedios

Características y tipos de bobinas.
Tejidos de calada, urdimbre y trama.
Ligamentos y estructuras.
Disposición de hilos de urdimbre y trama.
Dibujos y efectos de color.
Análisis estructural de tejidos.
Textiles de uso técnico.
Textiles inteligentes.
Sistemas de diseño asistido por ordenador CAD/CAM.

2. Procesos de preparación y tisaje

Operaciones de preparación para el tisaje: bobinado, urdido, encolado, remitido, pasado y anudado.
Operación de tejer en maquinas especiales.
Procedimientos de cálculo de parámetros de proceso.

3. Máquinas y equipos de tisaje

Máquinas para el bobinado.
Urdidores seccionales, directos, de orillas y de muestras.
Enconadoras.
Telares especiales.
Sistemas de inserción de trama en maquinas especiales.
Sistemas de formación de la calada y multicalada.
Maquinas de producción de textiles de uso técnico.
Procedimientos de montaje y desmontaje de máquinas textiles especiales.
Equipos industriales de recogida y tratamiento de la información.
Aparatos y equipos electro neumáticos.
Ajuste y puesta apunto de máquinas y equipos especiales.

4. Mantenimiento de primer nivel de máquinas, equipos especiales, útiles y accesorios

5. Criterios y condiciones seguridad en los procedimientos de tejeduría

6. Control de calidad y producción en tejeduría

Técnicas de planificación y control de producción de tejidos especiales.
Control de calidad en proceso de tejidos especiales.
Control de calidad de hilos, tejidos y productos intermedios de tejidos especiales.

Parámetros de contexto de la formación

Espacios e instalaciones

Taller de hilatura y tejeduría de calada de 200 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 producción de tejidos de calada especiales, 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 tres 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 (CMFP)

Conjunto de Módulos Formativos asociados a las diferentes Unidades de Competencia de las cualificaciones profesionales. Proporciona un referente común para una 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 (CNCP)

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

Certificado de Profesionalidad

Los certificados de profesionalidad acreditan con carácter oficial las competencias profesionales que capacitan para el desarrollo de una actividad laboral con significación en el empleo.

Tales competencias están referidas a las unidades de competencia de las cualificaciones profesionales del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, por lo que cada certificado de profesionalidad podrá comprender una o más de dichas unidades. En todo caso, la unidad de competencia constituye la unidad mínima acreditable y acumulable para obtener un certificado de profesionalidad.

Competencia general

Referida a una cualificación profesional, 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 para satisfacer 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.

TCP066_2

Tejeduría de calada

Entorno profesional

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

Especificaciones de la formación

Se expresarán a través de las Capacidades y sus correspondientes Criterios de Evaluación, así como mediante 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 parámetros del contexto de la formación para que ésta sea de calidad.

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 (MF)

Bloque coherente de formación asociado a cada una de las Unidades de Competencia que configuran la cualificación.

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, donde el uno corresponde al más básico mientras el cinco es 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 (SNCFP)

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.

Título de formación profesional

El título es un instrumento para acreditar las cualificaciones y competencias, adquiridas por la vía formal, y asegurar un nivel de formación, incluyendo competencias profesionales, personales y sociales.

Los títulos de la formación profesional en el sistema educativo son el de Técnico y el de Técnico Superior. Las enseñanzas conducentes a los títulos de Técnico y Técnico Superior son los ciclos formativos de grado medio y grado superior, respectivamente.

Unidad de Competencia (UC)

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 Textil, Confección y Piel (TCP)

Responsables del grupo de trabajo

Jefa de grupo: Dominga Martínez Arrillaga.

Secretaria técnico: Eulalia Martín de Prado.

Coordinadora metodológico: Elena-Carolina Sancho Gómez.

Expertos tecnológicos

Hilatura y tejeduría de calada

Nombre: Ferran Soldevila Grau.

Centro de trabajo: Fundació Privada CETEMMSA – CETEX. Mataró, Barcelona.

Organización proponente: Dirección General de Política Científica y Tecnológica. Ministerio de Ciencia y Tecnología.

Géneros de punto

Nombre: Jordi Planagumá Vilá.

Centro de trabajo: Escuela Universitaria de Ingeniería Técnica de Tejidos de Punto. Canet de Mar, Barcelona.

Organización proponente: Instituto Nacional de las Cualificaciones. Ministerio de Educación, Cultura y Deporte.

Ennoblecimiento textil

Nombre: José Maria Canal Arias.

Centro de trabajo: EUETIT. Universitat Politècnica Catalunya. Terrassa, Barcelona.

Organización proponente: Instituto Nacional de las Cualificaciones. Ministerio de Educación, Cultura y Deporte.

Curtidos

Nombre: Ramón Cuní Homs.

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

Organización proponente: Secretaría General de Formación y Cultura de Comisiones Obreras (CCOO).

TCP066_2
Tejeduría de calada

Diseño, modelismo y patronaje

Nombre: Pedro Armisén Bobo.

Centro de trabajo: INDUYCO-Industrias y Confecciones S.A. Madrid.

Organización proponente: INDUYCO-Industrias y Confecciones S.A. Madrid.

Confección

Nombre: Luciano Busquets Oto.

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

Organización proponente: Dirección General de Política Científica y Tecnológica. Ministerio de Ciencia y Tecnología.

Fabricación de calzado

Nombre: Vicente Segarra Orero.

Centro de trabajo: INESCOP. Instituto Tecnológico del Calzado. Vall d'Uxo. Castellón.

Organización proponente: Dirección General de Política Científica y Tecnológica. Ministerio de Ciencia y Tecnología.

Confederación Española de Organizaciones Empresariales (CEOE).

Peletería y confección en ante y pana

Nombre: Teresa Cormenzana Garro.

Centro de trabajo: Peletería Sanfor, S.A. San Sebastián. Guipuzcoa.

Organización proponente: Organización Empresarial Española de Peletería. Madrid.

Artesanía en textil y piel

Nombre: Ana Schoebel Orbea.

Centro de trabajo: Instituto del Patrimonio Histórico Español. Dirección General de Bellas Artes y Bienes Culturales. Ministerio de Educación, Cultura y Deporte.

Organización proponente: Instituto Nacional de las Cualificaciones. Ministerio de Educación, Cultura y Deporte.

Expertos formativos

Procesos y productos de textil, confección y piel

Nombre: Daniel Palet Alsina.

Centro de trabajo: Centro Técnico de Hilatura. Universidad Politécnica de Cataluña. Terrassa, Barcelona.

Organización proponente: Consejo Intertextil Español. Barcelona. FITEXLAN. Sabadell, Barcelona.

Producción textil, hilatura y tejeduría

Nombre: Javier Muñoz Giner.

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

Organización proponente: Dirección General de Política Científica y Tecnológica. Ministerio de Ciencia y Tecnología.

Tratamientos físico-químicos

Nombre: Juan Bautista Ovejero Escudero.

Centro de trabajo: Escuela Técnica Superior de Ingeniería Industrial. Universidad de Salamanca. Béjar, Salamanca.

Organización proponente: Instituto Nacional de las Cualificaciones. Ministerio de Educación, Cultura y Deporte.

Patronaje y confección

Nombre: M^a del Carmen Puelles Redondo.

Centro de trabajo: Instituto de Educación Secundaria Santa Engracia. Madrid.

Organización proponente: Instituto Nacional de las Cualificaciones. Ministerio de Educación, Cultura y Deporte.

Fabricación de calzado y marroquinería

Nombre: Miguel Angel Cordón Miranda.

Centro de trabajo: Instituto de Educación Secundaria Virgen de Vico. Arnedo, La Rioja.

Organización proponente: Instituto Nacional de las Cualificaciones. Ministerio de Educación, Cultura y Deporte.

Artesanía en textil, indumentaria y cuero

Nombre: Ana Schoebel Orbea.

Centro de trabajo: Instituto del Patrimonio Histórico Español. Dirección General de Bellas Artes y Bienes Culturales. Ministerio de Educación, Cultura y Deporte.

Organización proponente: Instituto Nacional de las Cualificaciones. Ministerio de Educación, Cultura y Deporte.



ANEXO II

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

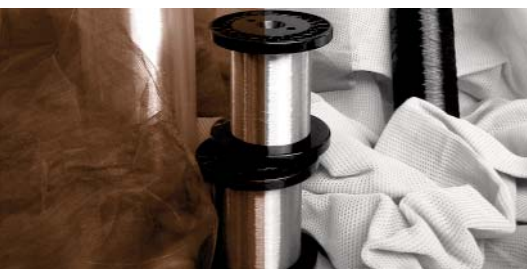
Comunidad Autónoma de Galicia. La Coruña. Dirección General de Formación y Colocación. Instituto de Enseñanza Secundaria (IES) Paseo das Pontes. La Coruña.

Comunidad Valenciana. Consejería de Educación. Instituto de Enseñanza Secundaria (IES) Sivera Font. Canals. Valencia.

Unión General de Trabajadores (UGT). Instituto de Formación Estudios Sociales (IFES) Valencia.

Instituto Tecnológico Textil (AITEX). Alcoy. Alicante.

Laboratorio de Ensayos e Investigaciones Textiles del Acondicionamiento Tarrasense (LEITAT). Terrassa. Barcelona.



ANEXO III

Situación actual de la Familia Profesional de Textil, Confección y Piel (TCP) en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales

(Marzo 2008)

CÓDIGO	CUALIFICACIÓN PROFESIONAL	NIVEL	HORAS FORMACIÓN	SITUACIÓN
TCP387_1	Arreglos y adaptaciones de prendas y artículos en textil y piel	1	390	RD 329/2008
TCP064_1	Cortinaje y complementos de decoración	1	360	RD 295/2004
TCP388_1	Operaciones auxiliares de curtidos	1	300	RD 329/2008
TCP389_1	Operaciones auxiliares de ennoblecimiento textil	1	300	RD 329/2008
TCP138_1	Operaciones auxiliares de lavandería industrial y de proximidad	1	300	RD 1087/2005
TCP137_1	Operaciones auxiliares de procesos textiles	1	300	RD 1087/2005
TCP136_1	Operaciones auxiliares de tapizado de mobiliario y mural	1	330	RD 1087/2005
TCP390_1	Operaciones de guarnicionería	1	360	RD 329/2008
TCP139_1	Reparación de calzado y marroquinería	1	360	RD 1087/2005
TCP278_2	Acabado de pieles	2	450	RD 1199/2007
TCP142_2	Acabados de confección	2	390	RD 1087/2005
TCP279_2	Aprestos y acabados de materias y artículos textiles	2	480	RD 1199/2007
TCP068_2	Blanqueo y tintura de materias textiles	2	510	RD 295/2004
TCP391_2	Confección de vestuario a medida en textil y piel	2	600	RD 329/2008
TCP071_2	Corte de materiales	2	330	RD 295/2004
TCP140_2	Corte, montado y acabado en peletería	2	570	RD 1087/2005
TCP070_2	Ensamblaje de materiales	2	510	RD 295/2004
TCP280_2	Estampado de materias textiles	2	480	RD 1199/2007
TCP _2	Fabricación de calzado a medida y ortopédico	2	570	Contraste externo

TCP066_2
Tejeduría de calada

CÓDIGO	CUALIFICACIÓN PROFESIONAL	NIVEL	HORAS FORMACIÓN	SITUACIÓN
TCP065_2	Hilatura y telas no tejidas	2	510	RD 295/2004
TCP143_2	Montado y acabado de calzado y marroquinería	2	480	RD 1087/2005
TCP141_2	Ribera y curtición de pieles	2	420	RD 1087/2005
TCP066_2	Tejeduría de calada	2	540	RD 295/2004
TCP067_2	Tejeduría de calada manual	2	570	RD 295/2004
TCP281_2	Tejeduría de punto por trama o recogida	2	600	RD 1199/2007
TCP282_2	Tejeduría de punto por urdimbre	2	600	RD 1199/2007
TCP069_2	Tintura y engrase de pieles	2	510	RD 295/2004
TCP392_3	Asistencia a la restauración y conservación de tapices y alfombras	3	600	RD 329/2008
TCP393_3	Desarrollo de textiles técnicos	3	600	RD 329/2008
TCP283_3	Diseño técnico de estampación textil	3	630	RD 1199/2007
TCP150_3	Diseño técnico de productos de confección, calzado y marroquinería	3	600	RD 1087/2005
TCP145_3	Diseño técnico de tejidos de calada	3	570	RD 1087/2005
TCP144_3	Diseño técnico de tejidos de punto	3	540	RD 1087/2005
TCP394_3	Diseño técnico y desarrollo de acabados de pieles	3	600	RD 329/2008
TCP148_3	Gestión de la producción y calidad de hilatura, telas no tejidas y tejeduría de calada	3	630	RD 1087/2005
TCP146_3	Gestión de la producción y calidad de tejeduría de punto	3	660	RD 1087/2005
TCP147_3	Gestión de la producción y calidad en ennoblecimiento textil	3	660	RD 1087/2005
TCP284_3	Gestión de la producción y calidad en tenerías	3	630	RD 1199/2007
TCP149_3	Gestión de producción y calidad en confección, calzado y marroquinería	3	600	RD 1087/2005
TCP _3	Gestión de sastrería del espectáculo en vivo	3	690	Informada por CGFP
TCP285_3	Mantenimiento de bienes culturales en textil y piel	3	600	RD 1199/2007
TCP286_3	Patronaje de artículos de confección en textil y piel	3	660	RD 1199/2007
TCP287_3	Patronaje de calzado y marroquinería	3	660	RD 1199/2007
TCP _3	Realización de sombreros, gorros y tocados	3	480	Informada por CGFP
TCP _3	Realización de vestuario a medida en textil y piel	3	720	Informada por CGFP
TCP _3	Realización de vestuario para el espectáculo	3	720	Informada por CGFP

Número de cualificaciones de la Familia Profesional Textil, Confección y Piel

Nivel 1: 9

Nivel 2: 18

Nivel 3: 19

Total: 46

MINISTERIO DE EDUCACIÓN, POLÍTICA SOCIAL Y DEPORTE
Instituto Nacional de las Cualificaciones
Rafael Calvo, 18 – 28010 Madrid
Teléfono: 91 310 66 01
<http://www.mepsyd.es/educa/incual>



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN
POLÍTICA SOCIAL Y DEPORTE

MINISTERIO
DE TRABAJO
E INMIGRACIÓN

CONSEJO GENERAL
DE FORMACIÓN
PROFESIONAL

FONDO
SOCIAL
EUROPEO



INSTITUTO
NACIONAL DE
LAS CUALIFICACIONES