

CATÁLOGO NACIONAL DE
CUALIFICACIONES PROFESIONALES

Familia Profesional Textil, Confección y Piel

Reparación de calzado
y marroquinería

Índice

● INTRODUCCIÓN	5
● REAL DECRETO 1087/2005	7
● CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: REPARACIÓN DE CALZADO Y MARROQUINERÍA	13
● UNIDADES DE COMPETENCIA	14
Unidad de Competencia 1: Realizar el aprovisionamiento y atender al cliente para la reparación de calzado	14
Unidad de Competencia 2: Realizar la reparación en artículos de marroquinería ..	16
Unidad de Competencia 3: Realizar la reparación del calzado	19
● MÓDULOS FORMATIVOS	23
Módulo Formativo 1: Materiales y servicios en reparación de calzado y marroquinería	23
Módulo Formativo 2: Reparación de artículos de marroquinería	27
Módulo Formativo 3: Reparación de calzado	31
● GLOSARIO	39
● ANEXO I: Grupo de trabajo de la Familia Profesional	41
● ANEXO II: Organizaciones que han realizado observaciones en el contraste externo de la cualificación	43



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.

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería

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, modificado por el RD 1416/2005, de 25 de noviembre. Hasta el momento se han publicado dos Reales Decretos que establecen cualificaciones: el Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero (las primeras 97), y el Real Decreto 1087/2005, de 16 de septiembre (65 nuevas cualificaciones).



Real Decreto 1087/2005, de 16 de septiembre

Ministerio de la Presidencia

Real Decreto 1087/2005, de 16 de septiembre, por el que se establecen nuevas 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, y se actualizan determinadas cualificaciones profesionales establecidas en el Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero.

La Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional tiene por objeto la ordenación de un sistema integral de formación profesional, cualificaciones y acreditación, que responda con eficacia y transparencia a las demandas sociales y económicas a través de las diversas modalidades formativas. El apartado 1 de su artículo 2 define el Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional como el 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.

Con el fin de facilitar el carácter integrado y la adecuación entre la oferta de formación profesional y el mercado laboral, el artículo 7 de la citada Ley creó el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales que debe estar constituido por las cualificaciones identificadas en el sistema productivo y por la formación asociada a ellas, que se organizan en módulos formativos, articulados en un Catálogo Modular de Formación Profesional. Dichos catálogos quedaron regulados 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 Nacional de Cualificaciones Profesionales sirve para posibilitar la integración de las ofertas de formación profesional, así como para establecer ofertas formativas adaptadas a colectivos con necesidades específicas y promover la formación a lo largo de la vida, adecuándolas a las demandas del sistema productivo, y facilitando la movilidad de los trabajadores, así como la unidad del mercado de trabajo. Asimismo permite el establecimiento del procedimiento de evaluación, reconocimiento y acreditación de las competencias profesionales, cualquiera que hubiera sido su forma de adquisición, facilita a los interesados información y orientación sobre las oportunidades de formación para el empleo, y promueve la mejora de la calidad del Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional, y, en definitiva, favorece la inversión pública y privada en la cualificación de los ciudadanos mediante un proceso de formación permanente.

Mediante el Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero, se establecieron las primeras 97 cualificaciones profesionales que se incluyeron en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, así como sus correspondientes módulos formativos que se incorporaron al Catálogo Modular de Formación Profesional. Por este real decreto se establecen 65 nuevas cualificaciones profesionales con

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería

su formación asociada, avanzando así en la construcción del instrumento fundamental del Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional.

Las cualificaciones profesionales que se incluyen en los anexos de este real decreto con su formación asociada han sido elaboradas, del mismo modo que las establecidas por el citado Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero, por el Instituto Nacional de las Cualificaciones mediante la metodología aprobada en el seno del Consejo General de Formación Profesional, en cuya aplicación se ha contado con la participación y colaboración de las Comunidades Autónomas y demás Administraciones Públicas competentes, así como con los agentes sociales y económicos, y con los sectores productivos.

Con la elaboración de las cualificaciones profesionales que se establecen en este real decreto, se han identificado y perfeccionado unidades de competencia, así como sus módulos formativos asociados, que son comunes a algunos de los contenidos en cualificaciones del precitado Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero, por lo que procede actualizar su contenido sustituyendo en determinados anexos, unidades de competencia y sus correspondientes módulos formativos, por los que se aprueban en este real decreto.

Este real decreto ha sido informado por el Consejo General de Formación Profesional y por el Consejo Escolar del Estado, de acuerdo a lo dispuesto en el artículo 9 del Real Decreto 1128/2003 de 5 de septiembre, así como por el Consejo Superior de Deportes, de acuerdo a lo dispuesto en el Real Decreto 2195/2004, de 25 de noviembre.

En su virtud, a propuesta de los Ministros de Educación y Ciencia y de Trabajo y Asuntos Sociales, y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 16 de septiembre de 2005.

DISPONGO:

Artículo 1. Objeto y ámbito de aplicación

Este real decreto tiene por objeto establecer 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, con numeración correlativa a las ya establecidas en los 97 anexos del Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero:

Familia Profesional Agraria

Producción intensiva de rumiantes. Nivel 2	Anexo XCVIII
Producción avícola y cunícula intensiva. Nivel 2	Anexo XCIX

Familia Profesional Marítimo Pesquera

Engorde de moluscos bivalvos. Nivel 2	Anexo C
Producción en criadero de acuicultura. Nivel 2	Anexo CI
Organización de lonjas. Nivel 3	Anexo CII

Familia Profesional Industrias Alimentarias

Fabricación de conservas vegetales. Nivel 2	Anexo CIII
Carnicería y elaboración de productos cárnicos. Nivel 2	Anexo CIV
Elaboración de azúcar. Nivel 2	Anexo CV
Elaboración de leches de consumo y productos lácteos. Nivel 2	Anexo CVI
Pastelería y confitería. Nivel 2	Anexo CVII
Elaboración de cerveza. Nivel 2	Anexo CVIII
Pescadería y elaboración de productos de la pesca y acuicultura. Nivel 2	Anexo CIX

Familia Profesional Química

Operaciones en instalaciones de energía y de servicios auxiliares. Nivel 2	Anexo CX
Operaciones de acondicionado de productos farmacéuticos y afines. Nivel 2	Anexo CXI
Operaciones de transformación de caucho. Nivel 2	Anexo CXII
Operaciones de transformación de polímeros termoplásticos. Nivel 2	Anexo CXIII
Operaciones de transformación de polímeros termoestables y sus compuestos. Nivel 2	Anexo CXIV
Organización y control del acondicionado de productos farmacéuticos y afines. Nivel 3	Anexo CXV
Organización y control de la fabricación de productos farmacéuticos y afines. Nivel 3	Anexo CXVI
Análisis químico. Nivel 3	Anexo CXVII

Familia Profesional Imagen Personal

Servicios auxiliares de estética. Nivel 1	Anexo CXXVIII
Peluquería. Nivel 2	Anexo CXXIX
Servicios estéticos de higiene, depilación y maquillaje. Nivel 2	Anexo CXX
Cuidados estéticos de manos y pies. Nivel 2	Anexo CXXI

Familia Profesional Sanidad

Atención sanitaria a múltiples víctimas y catástrofes. Nivel 2	Anexo CXXII
Farmacia. Nivel 2	Anexo CXXIII
Laboratorio de análisis clínicos. Nivel 3	Anexo CXXIV
Anatomía patológica y citología. Nivel 3	Anexo CXXV
Audioprótesis. Nivel 3	Anexo CXXVI
Radioterapia. Nivel 3	Anexo CXXVII
Ortoprotésica. Nivel 3	Anexo CXXVIII

Familia Profesional Seguridad y Medio Ambiente

Extinción de incendios y salvamento. Nivel 2	Anexo CXXIX
Guarderío rural y marítimo. Nivel 2	Anexo CXXX
Prevención de riesgos laborales. Nivel 3	Anexo CXXXI

Familia Profesional Industrias Extractivas

Sondeos. Nivel 2	Anexo CXXXII
Excavación subterránea con explosivos. Nivel 2	Anexo CXXXIII
Tratamiento y beneficio de minerales, rocas y otros materiales. Nivel 2	Anexo CXXXIV
Extracción de la piedra natural. Nivel 2	Anexo CXXXV

Familia Profesional Textil, Confección y Piel

Operaciones auxiliares de tapizado de mobiliario y mural. Nivel 1	Anexo CXXXVI
Operaciones auxiliares de procesos textiles. Nivel 1	Anexo CXXXVII

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería

Operaciones auxiliares de lavandería industrial y de proximidad. Nivel 1 ..	Anexo CXXXVIII
Reparación de calzado y marroquinería. Nivel 1	Anexo CXXXIX
Corte, montado y acabado en peletería. Nivel 2	Anexo CXL
Ribera y curtición de pieles. Nivel 2	Anexo CXLI
Acabados de confección. Nivel 2	Anexo CXLII
Montado y acabado de calzado y marroquinería. Nivel 2	Anexo CXLIII
Diseño técnico de tejidos de punto. Nivel 3	Anexo CXLIV
Diseño técnico de tejidos de calada. Nivel 3	Anexo CXLV
Gestión de la producción y calidad de tejeduría de punto. Nivel 3	Anexo CXLVI
Gestión de la producción y calidad en ennoblecimiento textil. Nivel 3	Anexo CXLVII
Gestión de la producción y calidad de hilatura, telas no tejidas y tejeduría de calada. Nivel 3	Anexo CXLVIII
Gestión de producción y calidad en confección, calzado y marroquinería. Nivel 3	Anexo CXLIX
Diseño técnico de productos de confección, calzado y marroquinería. Nivel 3	Anexo CL

Familia Profesional Artes Gráficas

Impresión digital. Nivel 2	Anexo CLI
----------------------------------	-----------

Familia Profesional Informática y Comunicaciones

Gestión de sistemas informáticos. Nivel 3	Anexo CLII
Seguridad informática. Nivel 3	Anexo CLIII
Desarrollo de aplicaciones con tecnologías web. Nivel 3	Anexo CLIV
Programación en lenguajes estructurados de aplicaciones de gestión. Nivel 3	Anexo CLV
Administración de servicios de Internet. Nivel 3	Anexo CLVI

Familia Profesional Administración y Gestión

Gestión financiera. Nivel 3	Anexo CLVII
-----------------------------------	-------------

Familia Profesional Comercio y Marketing

Implantación y animación de espacios comerciales. Nivel 3	Anexo CLVIII
---	--------------

Familia Profesional Actividades Físicas y Deportivas

Guía por itinerarios de baja y media montaña. Nivel 2	Anexo CLIX
Guía por itinerarios en bicicleta. Nivel 2	Anexo CLX
Guía en aguas bravas. Nivel 2	Anexo CLXI
Acondicionamiento físico en grupo con soporte musical. Nivel 3	Anexo CLXII

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 establecidas 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. *Actualización de determinados anexos del Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero, por el que 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.*

De conformidad con la disposición adicional única del citado Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero, se procede a la actualización de las cualificaciones profesionales cuyas especificaciones

están contenidas en los anexos II, XII, XXIV, XXV, LXXII, LXXIX, XCVI y XCVII al citado real decreto, mediante la sustitución de las unidades de competencia que se indican, y de sus módulos formativos asociados, por los que, con idéntico código, se contienen en las cualificaciones profesionales que se establecen en este real decreto:

Uno. Se modifica la cualificación profesional establecida como anexo II, "Producción porcina intensiva", sustituyendo, respectivamente, la unidad de competencia "UC0006_2 Manejar y mantener las instalaciones, maquinaria y equipos de la explotación ganadera", así como el módulo formativo asociado "MF0006_2 Instalaciones, maquinaria y equipos de la explotación ganadera (específicos de la cualificación)", por la "UC0006_2: Montar y mantener las instalaciones, maquinaria y equipos de la explotación ganadera" y por el "MF0006_2: Instalaciones, maquinaria y equipos de la explotación ganadera", ambos del anexo XCVIII de este real decreto.

Dos. Se modifica la cualificación profesional establecida como anexo XII "Quesería", sustituyendo, respectivamente, la unidad de competencia "UC0027_2 Realizar y conducir las operaciones de recepción, y tratamientos previos de la leche y de otras materias primas", así como el módulo formativo asociado "MF0027_2 Recepción y tratamientos de la leche", por la "UC0027_2 Realizar y conducir las operaciones de recepción, almacenamiento y tratamientos previos de la leche, y de otras materias primas lácteas" y por el "MF0027_2: Recepción, almacenamiento y tratamientos previos de la leche ambos del Anexo CVI de este real decreto.

Tres. Se modifica la cualificación profesional del anexo XXIV "Maquillaje integral", sustituyendo, respectivamente, la unidad de competencia "UC0065_2 Mejorar la armonía del rostro con estilos de maquillaje social", así como el módulo formativo asociado "MF0065_2 Maquillaje social", por la "UC0065_2 Mejorar la armonía del rostro con estilos de maquillaje social" y por el "MF0065_2 Maquillaje social", ambos del anexo CXX de este real decreto.

Cuatro. Se modifica la cualificación profesional del anexo XXV "Transporte sanitario", sustituyendo, respectivamente, la unidad de competencia "UC0072_2 Aplicar técnicas de apoyo psicológico y social al paciente y sus familiares", así como el módulo formativo asociado "MF0072_2 Técnicas de apoyo psicológico y social al paciente y sus familiares", por la "UC0072_2 Aplicar técnicas de apoyo psicológico y social en situaciones de crisis" y por el "MF0072_2 Técnicas de apoyo psicológico y social en situaciones de crisis", ambos del anexo CXXII de este real decreto.

Cinco. Se modifica la cualificación profesional del anexo LXXII "Impresión en offset", sustituyendo, respectivamente, la unidad de competencia "UC0200_2 Operar en el proceso gráfico en condiciones de seguridad, calidad y productividad", así como el módulo formativo asociado "MF0200_2 Procesos en Artes Gráficas", por la "UC0200_2 Operar en el proceso gráfico en condiciones de seguridad, calidad y productividad" y por el "MF0200_2 Procesos en Artes Gráficas", ambos del anexo CLI de este real decreto.

Seis. Se modifica la cualificación profesional del anexo LXXIX "Administración de bases de datos", sustituyendo, respectivamente, la unidad de competencia "UC0223_3 Configurar y explotar sistemas informáticos", así como el módulo formativo asociado "MF0223_3 Sistemas operativos y aplicaciones informáticas", por la "UC0223_3 Configurar y explotar sistemas informáticos" y por el "MF0223_3 Sistemas operativos y aplicaciones informáticas", ambos del anexo CLV de este real decreto.

Siete. Se modifica la cualificación profesional del anexo XCVI "Socorrismo en instalaciones acuáticas", sustituyendo, respectivamente, la unidad de competencia "UC0272_2 Asistir

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería

como primer interviniente en caso de accidente o situación de emergencia”, así como el módulo formativo asociado “MF0272_2: Primeros auxilios”, por la “UC0272_2 Asistir como primer interviniente en caso de accidente o situación de emergencia” y por el “MF0272_2: Primeros auxilios”, ambos del anexo CLIX de este real decreto.

Ocho. Se modifica la cualificación profesional del anexo XCVII “Acondicionamiento físico en sala de entrenamiento polivalente”, sustituyendo, respectivamente, la unidad de competencia “UC0272_2 Asistir como primer interviniente en caso de accidente o situación de emergencia”, así como el módulo formativo asociado “MF0272_2 Primeros auxilios”, por la “UC0272_2 Asistir como primer interviniente en caso de accidente o situación de emergencia” y por el “MF0272_2 Primeros auxilios”, ambos del anexo CLIX de este real decreto.

Disposición final segunda. Título competencial

Este real decreto se dicta en virtud de las competencias que atribuye al Estado el artículo 149.1. 1.ª y 30.ª 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 tercera. Habilitación para el desarrollo normativo

Se autoriza a los Ministros de Educación y Ciencia 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 cuarta. 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

Reparación de calzado y marroquinería

Nivel: 1

Código: TCP139_1

Competencia general:

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

Unidades de competencia:

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

UC0439_1: Realizar la reparación en artículos de marroquinería.

UC0440_1: Realizar la reparación del calzado.

Entorno profesional:

Ámbito profesional

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

Sectores productivos

Sector del calzado. Subsector de reparación y conservación.

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

- Zapatero-reparador de calzado.
- Ayudante de reparación de calzado.
- Ayudante de marroquinería.

Formación asociada: 360 horas

Módulos formativos

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

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

MF0440_1: Reparación de calzado (210 horas).

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería

UNIDADES DE COMPETENCIA

UNIDAD DE COMPETENCIA 1

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

Nivel: 1

Código: UC0438_1

Realizaciones Profesionales y Criterios de Realización

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería

Contexto profesional

Medios de producción

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

Productos y resultados

Hilos, tejidos, no tejidos, piel, cuero y productos semielaborados identificados, clasificados y almacenados

Información utilizada o generada

Utilizada: Muestras físicas, fichas técnicas, soportes visuales, gráficos, sistemas informáticos. Esquemas de los procesos. Órdenes de compra. Demanda del cliente. Etiqueta de conservación. Etiqueta de origen o procedencia. Instrucciones de clasificación. Albaranes. Generada: Fichas con pruebas. Órdenes de reparación. Albaranes de recibo del artículo. Etiqueta de identificación de cliente, procedencia y fecha de recogida.

UNIDAD DE COMPETENCIA 2

Realizar la reparación en artículos de marroquinería

Nivel: 1

Código: UC0439_1

Realizaciones Profesionales y Criterios de Realización

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Contexto profesional

Medios de producción

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

Productos y resultados

Artículos de marroquinería reparados.

Información utilizada o generada

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

UNIDAD DE COMPETENCIA 3

Realizar la reparación del calzado

Nivel: 1

Código: UC0440_1

Realizaciones Profesionales y Criterios de Realización

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

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

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

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

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

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

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

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería

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

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

Contexto profesional

Medios de producción

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

Productos y resultados

Calzados reparados a los que se le han colocado, entre otros: tapas, filis, tacones, envelopes, vivos.

Información utilizada o generada

Utilizada: órdenes de trabajo del encargado de taller. Manuales técnicos de las máquinas. Manuales de manejo de las máquinas y equipos. Manual de mantenimiento y de seguridad. Generada: consumo de materiales. Resultado de productos elaborados. Partes de incidencias.

MÓDULOS FORMATIVOS

MÓDULO FORMATIVO 1

Materiales y servicios en reparación de calzado y marroquinería

Nivel: 1

Código: MF0438_1

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

Duración: 60 horas

Capacidades y Criterios de Evaluación

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

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

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

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

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

C2: Recepcionar y almacenar los artículos para su reparación

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

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

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

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

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

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

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

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

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

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería**CE3.4** A partir de muestras de pieles y cueros:

- Hacer ensayos de carácter visual y táctil, identificando el tipo de piel que se trata.
- Indicar los defectos y anomalías más frecuentes de las pieles que inciden en las características y aplicaciones del producto.
- Indicar el comportamiento de las distintas pieles en distintos procesos de fabricación en que intervienen y al uso.
- Expresar las características y parámetros de las pieles con la terminología, medidas y unidades propias.
- Interpretar y cumplimentar fichas técnicas que expresen datos característicos de muestras de pieles.

C4: Distinguir, por procedimientos sencillos, las fibras, hilos y tejidos, reconociéndolos según características diferenciales**CE4.1** Identificar las materias y productos textiles, según sus orígenes.**CE4.2** Describir las características y propiedades de las materias y productos textiles.**CE4.3** A partir de muestras de fibras, hilos y tejidos, hacer ensayos de carácter visual y táctil, indicando lo que puede ser y lo que no es.**CE4.4** Reconocer las materias textiles por su comportamiento en ensayos de combustión a la llama: por su forma de arder, olor despedido, si arruga o funde y residuo o ceniza que produce.**C5: Caracterizar los productos textiles (hilos, tejidos, telas no tejidas) en relación con los procesos propios de fabricación****CE5.1** Describir los procesos básicos de producción de hilos, tejidos y telas no tejidas, y comparar los productos de entrada y salida.**CE5.2** Observar muestras de hilos y comprobar qué tipo de torsión y/o retorsión tienen los cabos o las fibras, según sus características y propiedades.**CE5.3** A partir de muestras de tejidos, destejer y deducir la estructura del tejido, según sus características y propiedades.**CE5.4** Observar muestras de telas no tejidas e indicar sus características y propiedades.**CE5.5** Reconocer los defectos más comunes en los productos textiles, en muestras y/o imágenes fotográficas, debidos a fallos de fabricación.**C6: Relacionar los tratamientos (blanqueo, tintura, aprestos y otros) que ha recibido la materia prima con las características y propiedades del material utilizado en la reparación del calzado y marroquinería****CE6.1** Describir las características y propiedades que transmiten los tratamientos más relevantes a las materias textiles a partir de la observación y análisis de muestras.**CE6.2** Identificar las operaciones básicas sobre esquemas de procesos de ennoblecimiento.**CE6.3** Observar muestras de hilos, tejidos y telas no tejidas, deducir el o los tratamientos recibidos según sus características y propiedades.**CE6.4** Reconocer los defectos más comunes en muestras de los productos textiles, debidos a fallos de tratamiento de ennoblecimiento.

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

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

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

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

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

C1 respecto al CE1.3; C2 respecto al CE2.4 y CE2.5; C3 respecto al CE3.3 y CE3.4; C4 respecto al CE4.3 y CE4.4; C5 respecto al CE5.2; C6 respecto al CE6.3 y CE6.4; C7 respecto al CE7.3.

Otras capacidades

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

Tratar al cliente con cortesía, respeto y discreción.

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

Contenidos

Naturaleza y características de la piel y cuero

Estructura y partes de la piel.

Tipos de pieles.

Esquema de los procesos de curtido.

Procedimientos de identificación de las pieles curtidas y aplicaciones.

Principales defectos de las pieles.

Manipulación y clasificación de pieles y cueros

Clasificación comercial de las pieles por calidades.

Procedimientos de conservación.

Limpieza y mantenimiento de las pieles y cueros.

Fibras: naturales, artificiales y sintéticas

Clasificación, características y propiedades de las fibras.

Esquema básico de los procesos de obtención.

Hilos

Tipos. Procedimientos de identificación.

Esquema básico de los procesos de transformación.

Tejidos: calada y punto

Estructura de los tejidos.

Esquema básico de los procesos de obtención.

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería

Telas no tejidas

Esquema básico de los procesos de obtención.

Tratamientos de ennoblecimiento textil (acabados)

Esquema básico de los tratamientos.

Presentación comercial: identificación, manipulación y conservación.

Habilidades de comunicación

Barreras y dificultades.

Comunicación no verbal.

Comunicación verbal: técnicas de emisión de mensajes orales.

Comunicación a través de medios no presenciales.

Escucha: técnicas de recepción de mensajes orales.

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

La motivación, frustración y los mecanismos de defensa.

La teoría de Maslow.

Las necesidades según las conductas.

Perfil psicológico de los distintos clientes

El vendedor

Características, funciones, actitudes y conocimientos.

El vendedor profesional: modelo de actuación.

Cualidades que debe reunir un buen vendedor.

Aptitudes para la venta y su desarrollo.

Relaciones con los clientes.

Documentación anexa a las operaciones de venta.

Normativas comunitaria y española

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

Normativas referente a etiquetado de calzado ecológico.

Requisitos básicos del contexto formativo

Espacios e instalaciones

- Aula polivalente de un mínimo de 2 m² por alumno.
- Taller de reparación de calzado y marroquinería de 90 m².

Perfil profesional del formador

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionadas con la selección de materiales y productos para la reparación de calzado y marroquinería:
 - **Formación académica** de técnico superior y de otras de igual o superior nivel relacionadas con este campo profesional.
 - **Experiencia profesional** de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.
2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

MÓDULO FORMATIVO 2

Reparación de artículos de marroquinería

Nivel: 1

Código: MF0439_1

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

Duración: 90 horas

Capacidades y Criterios de Evaluación

C1: Describir procesos de reparación de distintos artículos de marroquinería

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería

- Seleccionar el material sobre la base del artículo que hay que reparar.
- Realizar el extendido siguiendo el proceso más adecuado en función de las condiciones del mismo: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo y dirección adecuada.
- Detectar anomalías o defectos en el material, valorando la repercusión en el artículo.
- Realizar el marcado de plantillas o patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.
- Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados.
- Comprobar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

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

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

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

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

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

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

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

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
- Preparar los componentes en base a los materiales que hay que ensamblar.
- Realizar con habilidad y destreza las operaciones de ensamblado de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los métodos y técnicas para cada tipo de unión.
- Comprobar la calidad de los componentes ensamblados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

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

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

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

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

- Organizar las operaciones de teñido conforme a la información recibida, los medios y materiales que hay que utilizar.
- Identificar la tintura que debe aplicar.
- Realizar la limpieza de la piel y dejar secar.
- Realizar con habilidad y destreza la tintura comprobando que penetre en las arrugas que pueda tener.
- Evitar que la tinta forme gotas.

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

- Organizar las operaciones de acabado en la reparación conforme a la información recibida, los medios y materiales que hay que utilizar.
- Realizar con habilidad y destreza las operaciones de acabado, aplicando las técnicas apropiadas en cada operación (pistola, cepillo, encerado, pulido y otros).
- Realizar el acabado con autonomía, método, pulcritud, con criterio estético, seguridad y salud en el trabajo.
- Comprobar la calidad del acabado del artículo de marroquinería reparado, así como la apariencia, solidez, así como los aspectos globales tales como pulcritud y uniformidad del color, corrigiendo las anomalías detectadas.

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

C6: Cumplimentar la información técnica necesaria

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

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

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

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

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

Otras capacidades

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

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

Habituarse al ritmo de trabajo de la empresa.

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería

Contenidos

Artículos de marroquinería

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

Fichas técnicas.

Extracción de patrones de componentes.

Juego de plantillas o patrones.

Materiales empleados en el reparado de artículos de marroquinería

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

Tejidos: recubrimiento.

Relleno: espumas, cuerson, cartón piedra y otros.

Soportes: accesorios y/o componentes prefabricados.

Hilos: grosor, resistencia, calidad.

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

Adornos, fornituras y complementos auxiliares utilizados en marroquinería.

Tinturas y ceras. Tipos y aplicaciones.

Máquinas y mantenimiento

Máquinas de corte, ensamblaje y acabado.

Manual de mantenimiento.

Mantenimiento preventivo y correctivo.

Fichas técnicas y manuales de mantenimiento.

Operaciones aplicadas a la reparación de artículos de marroquinería

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

Parámetros del corte. Máquinas y herramientas.

Secuencia de operaciones del corte convencional: destrozar y afinar.

Preparación y extendido de pieles, tejidos y otros materiales.

Corte de los distintos materiales.

Ensamblaje por distintas técnicas: cosido, pegado y otros.

Acabado de componentes sueltos.

Acabado final del artículo.

Seguridad en los procedimientos de reparación de artículos de marroquinería

Normas de seguridad.

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

Equipos de protección individual.

Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.

Requisitos básicos del contexto formativo

Espacios e instalaciones

- Aula polivalente de un mínimo de 2 m² por alumno.
- Taller de reparación de calzado y marroquinería de 90 m².

Perfil profesional del formador:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionadas con reparación de artículos de marroquinería, que se acreditará mediante una de las formas siguientes:
 - **Formación académica** de técnico superior y de otras de igual o superior nivel relacionadas con este campo profesional.
 - **Experiencia profesional** de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.
2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

MÓDULO FORMATIVO 3

Reparación de calzado

Nivel: 1

Código: MF0440_1

Asociado a la UC: Realizar la reparación del calzado

Duración: 210 horas

Capacidades y Criterios de Evaluación

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

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

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

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

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

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

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

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

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

CE2.3 En caso práctico, de preparar máquinas de corte, ensamblaje o montado 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.

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería

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

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

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

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

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

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

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
- Seleccionar el material sobre la base del artículo que hay que reparar.
- Realizar el extendido del material siguiendo el proceso más adecuado, en función de las condiciones del mismo: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo y dirección adecuada.
- Detectar anomalías o defectos en el material, valorando la repercusión en el artículo.
- Realizar el marcado de plantillas o patrones, teniendo en cuenta la simetría de las mismas, sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.
- Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados.
- Realizar, en su caso el rebajado de las piezas cortadas.
- Comprobar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

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

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

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

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

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

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

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

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
- Preparar los componentes en base a los materiales que hay que ensamblar.
- Realizar con habilidad y destreza las operaciones de ensamblado (cosido y/o pegado) de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los métodos y técnicas para cada tipo de unión.
- Incorporar elementos auxiliares y ornamentales según tipo de calzado y reparación indicada.
- Comprobar la calidad de los componentes ensamblados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

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

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
- Cambiar cambrillón o tacón por rotura despegando el tacón hasta la zona que permita la extracción del mismo y admita la nueva colocación.
- Preparar y colocar suelas, tapas o filis, en horma para asentar las piezas que se va a poner, a mano o con prensa, aplicando criterios de seguridad.
- Fresar las piezas montadas (tapas, filis y otros) no superando la línea que marca suela-tacón donde se asientan y se tiñen los cantos desgastados, con habilidad, destreza y aplicando normas de seguridad.

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

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar y seleccionar máquina, herramientas y útiles necesarios.
- Identificar la zona de dedos, empeine y/o talón que se quiere ensanchar.
- Colocar el calzado en moldes metálicos aplicando presiones desde el interior para adaptarlo a las medidas previstas.

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

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

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

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

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

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería

- Identificar la tintura que debe aplicar.
- Realizar la limpieza de la piel y dejar secar.
- Realizar con habilidad y destreza la tintura comprobando que penetre en las arrugas que pueda tener.
- Evitar que la tinta forme gotas.
- Respetar el tiempo de secado, comprobando que la piel absorbe la tinta, después de cada mano de tintura.

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

- Organizar las operaciones de acabado en la reparación conforme a la información recibida, los medios y materiales que hay que utilizar.
- Realizar con habilidad y destreza las operaciones en el banco de finisaje de acuerdo a la información técnica y criterios de seguridad.
- Realizar con habilidad y destreza las operaciones de acabado, aplicando las técnicas apropiadas en cada operación (pistola, cepillo, encerado, pulido y otros).
- Realizar el acabado con autonomía, método, pulcritud, con criterio estético, seguridad y salud en el trabajo.
- Comprobar la calidad del acabado del calzado reparado, comprobando entre otros la apariencia, solidez, así como los aspectos globales tales como pulcritud y uniformidad del color, corrigiendo las anomalías detectadas.

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

C6: Cumplimentar la información técnica necesaria

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

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

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

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

C2 respecto a CE2.3 y CE2.4; C3 respecto a CE3.4; C4 respecto a CE4.6, CE4.7 y CE4.8; C5 respecto a CE5.2 y CE5.3; C6 respecto a CE6.1, CE6.2 y CE6.3.

Otras capacidades

Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.

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

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

Contenidos

Calzado

Tipos de calzado: caballero, señora, infantil, bebé, especiales y de seguridad.
Reparación y acabado de calzado. Operaciones y procedimientos.
Fichas técnicas.
Extracción de patrones de componentes.
Juego de plantillas o patrones.

Materiales empleados en el reparado y mantenimiento de calzado

Tejidos, pieles, cueros, laminados, sintéticos, polímeros.
Tejidos: recubrimiento.
Soportes: accesorios y/o componentes prefabricados.
Hilos: grosor, resistencia, calidad.
Pegamentos y colas, siliconas y disolventes.
Materiales de reparación: filis, planchas, tapas, plantillas.
Características, conservación y seguridad en el uso.
Adornos, fornituras y complementos auxiliares utilizados en calzado.
Productos de acabado (tinturas, ceras, pigmentos y otros).
Productos de limpieza y cuidado: cremas, grasas, tintes.

Máquinas y operaciones aplicadas en la reparación de calzado

Máquinas de corte, ensamblaje y acabado.
Técnicas de corte: manual y convencional, presión y automático.
Parámetros del corte. Máquinas y herramientas.
Corte convencional: características y aplicaciones.
Secuencia de operaciones del corte convencional: destrozarse y afinar.
Preparación y extendido de pieles, tejidos y otros materiales.
Corte de los distintos materiales.
Ensamblaje por distintas técnicas: cosido, pegado y otros.
Acabado de componentes sueltos.
Acabado final del artículo.
Máquina de rebajar y dividir.
Máquina de hormas para ensanche. Aplicaciones.
Banco de finisaje, máquinas de cardar, máquina de pegar.
Máquinas auxiliares de dar adhesivo, sistemas de aspiración.

Mantenimiento de primer nivel de máquinas de reparación de calzado

Manual de mantenimiento.
Mantenimiento preventivo y correctivo.
Fichas técnicas y manuales de mantenimiento.

Seguridad en los procedimientos de reparación de calzado

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

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería

Requisitos básicos del contexto formativo

Espacios e instalaciones

- Aula polivalente de un mínimo de 2 m² por alumno.
- Taller de reparación de calzado y marroquinería de 90 m².

Perfil profesional del formador:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionadas con la reparación de calzado, que se acreditará mediante una de las formas siguientes:
 - **Formación académica** de técnico superior y de otras de igual o superior nivel relacionadas con este campo profesional.
 - **Experiencia profesional** de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.
2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.



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.

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería

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: María Rosario Lorenzo Muñoz

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

Géneros de punto: Jordi Planagumá Vilá

Centro de trabajo: Escuela Universitaria de Ingeniería Técnica de Tejidos de Punto (EUETTP).

Canet de Mar. Universidad Politécnica de Cataluña (Barcelona)

Organización proponente: Ministerio de Educación y Ciencia. Instituto Nacional de las Cualificaciones (Madrid)

Ennoblecimiento textil: José María Canal Arias

Centro de trabajo: Escuela Universitaria de Ingeniería Técnica (EUETIT). Terrassa.

Universidad Politécnica de Cataluña (Barcelona)

Organización proponente: Ministerio de Educación y Ciencia. Instituto Nacional de las Cualificaciones (Madrid)

Curtidos: Ramón Cuní Homs

Centro de trabajo: Colomer Munmay, S.A. Vic (Barcelona)

Organización proponente: CC.OO. Federación de Industrias Textil-Piel, Químicas y Afines de Comisiones Obreras (FITEQA - CC.OO.) (Madrid)

Diseño, modelismo y patronaje: Pedro Armisén Bobo

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

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

Confección: 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. Madrid

TCP139_1

Reparación
de calzado
y marroquinería**Fabricación de calzado: Vicente Segarra Orero**

Centro de trabajo: Instituto Tecnológico del Calzado y Conexas (INESCOP) (Vall d'Uixó, Castellón)

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

Peletería y confección en ante y napa: Teresa Cormenzana Garro

Centro de trabajo: Peletería Sanfor, S.A. San Sebastián (Guipúzcoa)

Organización proponente: OEEP Organización Empresarial Española de Peletería. Madrid

Artesanía en 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: Ministerio de Educación y Ciencia. Instituto Nacional de las Cualificaciones (Madrid)

Expertos formativos**Procesos y productos de textil, confección y piel: Daniel Palet Alsina**

Centro de trabajo: Centro Técnico de Hilatura. Universidad Politécnica de Cataluña. Terrassa, 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: Dirección General de Política Científica y Tecnológica. Ministerio de Ciencia y Tecnología. Madrid

Tratamientos fisicoquímicos: Juan Bautista Ovejero Escudero

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

Organización proponente: Ministerio de Educación y Ciencia. Instituto Nacional de las Cualificaciones (Madrid)

Patronaje y confección: M^a del Carmen Puelles Redondo

Centro de trabajo: IES "Santa Engracia". Madrid

Organización proponente: Ministerio de Educación y Ciencia. Instituto Nacional de las Cualificaciones (Madrid)

Fabricación de calzado y marroquinería: Miguel Ángel Cordón Miranda

Centro de trabajo: IES. "Virgen de Vico" (Arnedo, La Rioja)

Organización proponente: Ministerio de Educación y Ciencia. Instituto Nacional de las Cualificaciones (Madrid)



ANEXO II

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

Federación de Industrias del Calzado Español (FICE) (Madrid)

Federación de Industrias Textil-Piel, Químicas y Afines de Comisiones Obreras (FITEQA - CC.OO.) (Madrid)

Instituto de Formación y Estudios Sociales (IFES) - Unión General de Trabajadores (UGT) (Galicia)

Consejería de Educación, Cultura y Deportes. Gobierno Insular de Canarias

Instituto de Educación Secundaria Sivera Font. Consejería de Cultura, Educación y Deportes. Dirección General de Enseñanza (Canals, Valencia)

