

CATÁLOGO NACIONAL DE
CUALIFICACIONES PROFESIONALES

Familia Profesional Textil, Confección y Piel

**Corte, montado y acabado
en peletería**

Índice

● INTRODUCCIÓN	5
● REAL DECRETO 1087/2005	7
● CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: CORTE, MONTADO Y ACABADO EN PELETERÍA	13
● UNIDADES DE COMPETENCIA	15
Unidad de Competencia 1: Reconocer y clasificar materias primas y productos de peletería	15
Unidad de Competencia 2: Realizar el corte de pieles para peletería	17
Unidad de Competencia 3: Realizar el ensamblaje y montado de componentes de prendas y artículos de peletería	20
Unidad de Competencia 4: Realizar el acabado de artículos y prendas de peletería	22
● MÓDULOS FORMATIVOS	25
Módulo Formativo 1: Materias y procesos de confección y productos de peletería	25
Módulo Formativo 2: Corte de pieles para peletería	29
Módulo Formativo 3: Ensamblaje y montado de prendas y artículos de peletería	33
Módulo Formativo 4: Acabado de artículos y prendas de peletería	36
● GLOSARIO	41
● ANEXO I: Grupo de trabajo de la Familia Profesional	43
● ANEXO II: Organizaciones que han realizado observaciones en el contraste externo de la cualificación	45



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.

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería

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

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería

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 acondicionamiento 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 acondicionamiento 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

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería

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

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería

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

Corte, montado y acabado en peletería

Nivel: 2

Código: TCP140_2

Competencia general:

Cortar, ensamblar y acabar, mediante distintas técnicas, los componentes de artículos de peletería, con autonomía y responsabilidad, aplicando las técnicas y procedimientos necesarios para conseguir la cantidad y la calidad requerida, en las condiciones de seguridad, respeto al medio ambiente y plazos establecidos.

Unidades de competencia:

UC0441_2: Reconocer y clasificar materias primas y productos de peletería.

UC0442_2: Realizar el corte de pieles para peletería.

UC0443_2: Realizar el ensamblaje y montado de componentes de prendas y artículos de peletería.

UC0444_2: Realizar el acabado de artículos y prendas de peletería.

Entorno profesional:

Ámbito profesional

Desarrolla su actividad profesional en medianas, pequeñas empresas o talleres artesanos, de forma autónoma o por cuenta ajena, dedicado a la producción de prendas y accesorios de peletería.

Sectores productivos

Se ubica en el sector textil, subsector de la industria de la confección y de la peletería.

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

- Clasificador-combinador de pieles (peletería).
- Extendedor-clavador de pieles (peletería).
- Cortador de pieles (peletería).
- Forrador-terminador de prendas de peletería.
- Limpiador-restaurador de prendas de peletería.

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería**Formación asociada: 570 horas****Módulos formativos**

MF0441_2: Materias y procesos de confección y productos de peletería (150 horas).

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

MF0443_2: Ensamblaje y montado de prendas y artículos de peletería (180 horas).

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

UNIDADES DE COMPETENCIA

UNIDAD DE COMPETENCIA 1

Reconocer y clasificar materias primas y productos de peletería

Nivel: 2

Código: UC0441_2

Realizaciones Profesionales y Criterios de Realización

- RP1: Identificar y diferenciar las características particulares de tendencias y estilos de prendas, y artículos en piel, así como los procesos de fabricación que los caracterizan**
- CR1.1** Los artículos se identifican y relacionan con la evolución de las tendencias o estilos de moda.
- CR1.2** La evaluación de los aspectos de estructura, de estética, calidad y funcionales permiten interpretar los artículos.
- CR1.3** La evaluación del artículo facilita identificar el proceso productivo y materias que intervienen en el mismo y los factores que influyen en la calidad y coste de un producto.
- RP2: Diferenciar los distintos tipos de pieles y cueros, sus procesos básicos de tratamiento y acabado, según su naturaleza y estructura, identificando sus propiedades, características y aplicaciones**
- CR2.1** La observación de distintas pieles y cueros permite identificar su origen, características y estructura, por sus formas de presentación en relación con muestras de referencias.
- CR2.2** Los procesos básicos de tratamiento y acabado de las pieles se identifican por su aspecto y características del acabado especificadas en la ficha técnica.
- CR2.3** El análisis de muestras permite verificar las características de las pieles e identifica los defectos más comunes que se pueden presentar.
- CR2.4** La interpretación de los datos del análisis de muestras se recoge en fichas técnicas, al objeto de clasificación y óptimo aprovechamiento.
- RP3: Clasificar y seleccionar pieles y cueros, identificando el origen de las mismas, cualidades y defectos, para su aplicación en la fabricación de prendas y artículos**
- CR3.1** Las pieles y cueros se clasifican por sus características en comparación con muestras de referencia, utilizando la simbología, terminología y unidades apropiadas.
- CR3.2** Las pieles se seleccionan cotejando con modelo de referencia, características (dimensiones, espesor, y partidas o lotes, entre otras) y aplicación, para componer lotes para la fabricación de artículos, según ficha técnica.
- CR3.3** Los defectos más comunes en las pieles se identifican por su origen, a consecuencia de fallos naturales y/o de procesos de producción, y de acuerdo con la orden de selección.
- CR3.4** La ficha técnica debe recoger los datos de los lotes identificados para facilitar los posteriores planes de producción.

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería

RP4: Identificar procesos básicos de fabricación de prendas y artículos en peletería, así como las secuencias de las operaciones que los caracterizan

CR4.1 La descripción, características y parámetros de un producto se recogen en la ficha técnica de fabricación.

CR4.2 La ficha técnica establece los procedimientos (máquinas, útiles, herramientas, materias primas, entre otros) asociados a las actividades que se realizan durante el proceso y la organización del trabajo.

CR4.3 La secuencia de las operaciones de las distintas fases determinan el proceso, relacionándolas con las máquinas y equipos.

RP5: Diferenciar los productos textiles, según su naturaleza, estructura, y procesos básicos de fabricación, identificando sus propiedades, características y aplicaciones

CR5.1 Los productos textiles se reconocen por sus distintas formas de presentación en comparación con muestras de referencia.

CR5.2 Los procesos básicos de fabricación, composición, formas de presentación y características se reconocen por las especificaciones técnicas de hilos y tejidos.

CR5.3 El análisis de muestras permite verificar las características de hilos y tejidos e identificar los defectos más comunes que se pueden presentar.

CR5.4 La interpretación de los datos del análisis de muestras se recoge en fichas técnicas.

RP6: Identificar los procesos básicos de limpieza y conservación de las prendas y artículos de peletería, en función de las características que se quieren mantener

CR6.1 Reconocer los tratamientos de limpieza y conservación que se aplican a las pieles, a fin de conferirles unas determinadas características.

CR6.2 La interpretación y cumplimentación de la ficha técnica expresa las características finales del producto acabado.

CR6.3 La identificación de las condiciones de conservación y la aplicación de las mismas, permiten mantener en buen estado los artículos de piel.

Contexto profesional

Medios de producción

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

Productos y resultados

Pieles identificadas y clasificadas.

Hilos, tejidos, no tejidos y productos semielaborados identificados.

Información utilizada o generada

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

Generada: fichas con resultados de análisis básicos y clasificaciones.

UNIDAD DE COMPETENCIA 2

Realizar el corte de pieles para peletería

Nivel: 2

Código: UC0442_2

Realizaciones Profesionales y Criterios de Realización

RP1: Interpretar fichas técnicas y de producción para organizar el trabajo

CR1.1 El producto y las tareas (seleccionar pieles, distribuir patrones y otras) se reconocen con la correcta interpretación de la ficha técnica.

CR1.2 La selección del procedimiento (útiles, herramientas, materias primas, entre otros), el proceso y la organización del trabajo se identifican con la interpretación de la ficha técnica.

CR1.3 Los materiales, útiles, máquinas y/o equipos que intervienen en la fase de corte del artículo, corresponden exactamente con los previstos en la ficha técnica.

RP2: Clasificar y sanear pieles y/o bodies, a fin de seleccionarlas por lotes que tengan homogeneidad

CR2.1 La selección y agrupación de las pieles se determina por la similitud de la estructura y altura del pelo, tonalidades de color, brillo y tamaño.

CR2.2 El saneado consigue separar aquellas partes de la piel que no tienen la calidad requerida o no sirven para un proceso determinado de confección (colas, patas, manos, nucas).

CR2.3 Los subproductos extraídos se reutilizan en la confección de bodies de retalería.

RP3: Realizar el estudio del corte, a fin de optimizar el aprovechamiento de la piel

CR3.1 La distribución de las pieles, en cada componente de la prenda o artículo, se realiza de la forma más idónea, en cuanto a la calidad y presentación de los productos y aprovechamiento de la materia prima.

CR3.2 El cálculo de las pieles necesarias se realiza en base a exigencias propias del patrón modelo, estado y características de las mismas (dimensiones, tonalidades y tipo de piel).

CR3.3 El tipo de corte (V, A, W, M o empalmes) y su forma de manipulación (manual o a máquina) se establece en función de la altura del pelo, tamaño de la piel y modelo que se va a confeccionar.

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería**RP4: Realizar el corte de pieles, bodies y tejidos, a fin de obtener componentes de prenda no conformados o conformados**

CR4.1 Las herramientas y máquinas se preparan atendiendo a los requerimientos de la orden de corte y tipo de material a cortar.

CR4.2 El estirado previo al corte consigue la extensión óptima de la piel.

CR4.3 El estirado de las pieles se realiza en base a su grado de ductilidad, tolerancia y artículo que se va a fabricar.

CR4.4 El corte de pieles permite obtener el largo necesario para realizar el body, según patrón.

CR4.5 Por el lado del cuero se marca el punto medio de la piel y la disposición de las líneas de corte, así como los límites de los colores y las diferencias de altura del pelo.

CR4.6 El ancho de las tiras en el corte en "V" se determina atendiendo al modelo que se va a confeccionar.

CR4.7 El tipo de empalme (onda, pico, recto y otros) se realiza atendiendo al dibujo de la piel y a la dirección del pelo.

CR4.8 El corte de bodies, forros, nipsis o entretelas y bolsillos se realiza según patrón.

CR4.9 La utilización de máquinas de cortar pieles, cuchillas de corte y tijeras se realiza con precisión, eficacia, seguridad laboral y medioambiental.

RP5: Clavar y estirar pieles y bodies a fin de conferirles la forma del patrón

CR5.1 Las pieles unidas se humedecen con agua y productos específicos por lado del cuero para ablandarlas y dejarlas suaves y flexibles.

CR5.2 El estirado de pieles y bodies permite obtener componentes de prenda conformados según patrón.

CR5.3 El estirado de pieles y componentes de prenda se realiza teniendo en cuenta la dirección del pelo, tipo de piel (tolerancias) y forma del patrón.

CR5.4 Las pieles estiradas se clavan, en general, con grapas específicas sobre planchas especiales de madera, con la forma deseada.

CR5.5 El tiempo de secado se cumple según el tipo de piel y temperatura, conservando la forma deseada después de su separación del tablero.

RP6: Realizar el mantenimiento de primer nivel y conservación de máquinas y herramientas de corte a fin de evitar irregularidades en el proceso y lograr la calidad del producto

CR6.1 El mantenimiento de primer nivel se realiza según documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas de seguridad.

CR6.2 Los fallos de los elementos, directamente productivos de las máquinas, se detectan correctamente, sustituyendo los elementos averiados o desgastados y reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz.

CR6.3 La documentación generada en el mantenimiento es exacta y completa, contribuyendo a la identificación de los posibles fallos que puedan originarse con posterioridad.

CR6.4 Las necesidades de mantenimiento o supuestos de reparación que sobrepasan la responsabilidad asignada, se transmiten con prontitud al personal responsable.

RP7: 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

CR7.1 El registro de los datos permite su posterior tratamiento y análisis.

CR7.2 La correcta cumplimentación de la documentación técnica contribuye al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.

CR7.3 La correcta anotación de incidencias y de no conformidades facilita las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación, aportando criterios de mejora continua.

RP8: Actuar según el plan de seguridad y salud de la empresa, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones y según el plan de prevención de riesgos laborales y de contaminación (medio ambiente)

CR8.1 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.

CR8.2 Los equipos y medios de prevención se identifican y se mantienen operativos.

CR8.3 Las zonas de trabajo y de almacén se mantienen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR8.4 La formación/información de las personas sobre el plan de emergencia de la empresa, se desarrolla mediante simulacros o entrenamientos periódicos, teniendo en cuenta procedimientos de paro de máquinas, de instalaciones y procedimientos de evacuación.

Contexto profesional

Medios de producción

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

Productos y resultados

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

Información utilizada o generada

Utilizada: fichas técnicas y de producción. Patrones. Manual de mantenimiento.

Procedimiento de trabajo y de calidad. Manual de procedimiento y calidad. Normas de seguridad.

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

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería

UNIDAD DE COMPETENCIA 3

Realizar el ensamblaje y montado de componentes de prendas y artículos de peletería

Nivel: 2

Código: UC0443_2

Realizaciones Profesionales y Criterios de Realización

RP1: Interpretar fichas técnicas y de producción para organizar el trabajo de ensamblaje

CR1.1 El producto y las tareas (preparación de componentes, tipo de unión y otras) se reconocen con la correcta interpretación de la ficha técnica.

CR1.2 La selección del procedimiento (útiles, herramientas, materias primas y otros), el proceso y la organización del trabajo se identifican con la correcta interpretación de la ficha técnica.

CR1.3 Los materiales, útiles, máquinas y/o equipos, que intervienen en la unión de pieles y el ensamblaje del artículo, corresponden exactamente con los previstos en la ficha técnica.

RP2: Cambiar, ajustar y reajustar los elementos de las máquinas de ensamblaje y montado, a fin de disponerlas para la producción

CR2.1 La preparación de los elementos operadores de las máquinas se realiza por distintas técnicas, según ficha técnica y los materiales que hay que unir.

CR2.2 La preparación de las máquinas de unión, ensamblaje y montado, se logra verificando y regulando el estado de las mismas, conforme a las operaciones de prueba.

CR2.3 El procedimiento de preparación se realiza ordenadamente, aplicando criterios de seguridad personal y de los elementos de máquina, en el tiempo establecido por la empresa.

CR2.4 Las herramientas, útiles y aparatos de medición se utilizan con precisión y eficacia.

RP3: Realizar y controlar las operaciones de unión de alargues y empalmes de las pieles para conformar componentes, asegurando el óptimo funcionamiento de los medios de producción, flujo de materiales y la producción de artículos en piel, con la calidad prevista

CR3.1 La unión de pieles saneadas se efectúa según la dirección del pelo y sin visibilidad de la puntada, con precisión y eficacia, indicadas en ficha técnica.

CR3.2 Las costuras de alargues y empalmes se realizan teniendo en cuenta el largo de la tira y la identificación de aplomos, según secuencia establecida.

CR3.3 Las pieles alargadas se clasifican según modificaciones que puedan sufrir en el color o en la densidad del pelo uniendo las tiras según la técnica adecuada.

CR3.4 El manejo de las máquinas de unión se realiza con precisión, eficacia y atendiendo a las normas de salud laboral y medioambiental.

CR3.5 Los problemas de calidad y sus causas se identifican correctamente tomando las medidas correctivas oportunas, dentro de los límites de la responsabilidad asignada.

RP4: Realizar y controlar las operaciones de ensamblaje y montaje de componentes, asegurando el óptimo funcionamiento de los medios de producción, flujo de materiales y la producción de artículos en piel, con la calidad prevista

CR4.1 Las costuras de ensamblaje del cuerpo se efectúan según la dirección del pelo y sin visibilidad de la puntada, teniendo en cuenta el largo de la tira y la identificación de aplomos, con precisión, fantasía y sentido del conjunto, según secuencia establecida e indicadas en la ficha técnica.

CR4.2 El acabado de piezas sobrepuestas y para cubrir costuras se prepara en sus diferentes modalidades.

CR4.3 Las fornituras (cremalleras, botones, broches, entre otras) se posicionan y se fijan en el lugar previsto y de forma adecuada, según la orden de producción.

CR4.4 Las operaciones de montaje y forrado se realizan teniendo en cuenta el encaje de los aplomos y la correcta interpretación del modelo.

CR4.5 El manejo de las máquinas de piel se realiza con precisión, eficacia y seguridad.

CR4.6 Los problemas de calidad y sus causas se identifican correctamente, tomando las medidas correctivas oportunas, dentro de los límites de la responsabilidad asignada.

CR4.7 Los problemas de calidad que sobrepasan la responsabilidad asignada se definen y transmiten con prontitud y exactitud al responsable pertinente.

RP5: Realizar el mantenimiento de primer nivel de máquinas, a fin de evitar paros o reestablecer la producción

CR5.1 El mantenimiento de primer nivel se realiza según documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas de seguridad.

CR5.2 Los fallos de los elementos directamente productivos de las máquinas se detectan correctamente, sustituyendo los elementos averiados o desgastados y reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento, de forma segura y eficaz.

CR5.3 La documentación generada en el mantenimiento es exacta y completa.

CR5.4 Las necesidades de mantenimiento que sobrepasan la responsabilidad asignada, se transmiten con prontitud al personal responsable.

RP6: 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

CR6.1 El registro de los datos permite su posterior tratamiento y análisis.

CR6.2 La correcta cumplimentación de la documentación técnica contribuye al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.

CR6.3 La correcta anotación de incidencias y de no conformidades facilita las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación, aportando criterios de mejora continua.

RP7: Actuar según el plan de seguridad y salud de la empresa, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones y según el plan de prevención de riesgos laborales

CR7.1 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.

CR7.2 Los equipos y medios de prevención se identifican y se mantienen operativos.

CR7.3 Las zonas de trabajo y de almacén se mantienen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería

CR7.4 La formación/información de las personas sobre el plan de emergencia de la empresa, se desarrolla mediante simulacros o entrenamientos periódicos, teniendo en cuenta procedimientos de paro de máquinas, de instalaciones y procedimientos de evacuación.

Contexto profesional

Medios de producción

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

Productos y resultados

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

Información utilizada o generada

Utilizada: órdenes de fabricación y ficha técnica, patrones, modelos de prendas, prototipos, manual de procedimiento y calidad, manual de mantenimiento, normas de seguridad.
Generada: consumo de materiales, documentos donde se reflejan resultados de producción y calidad, incidencias y propuestas de mejora.

UNIDAD DE COMPETENCIA 4

Realizar el acabado de artículos y prendas de peletería

Nivel: 2

Código: UC0444_2

Realizaciones Profesionales y Criterios de Realización

RP1: Interpretar fichas técnicas y de producción para organizar el trabajo

CR1.1 El producto y las tareas (aplanar costuras, recuperar el volumen del pelo, planchar, ente otras) se reconocen con la correcta interpretación de la ficha técnica.

CR1.2 La selección del procedimiento (útiles, herramientas, materias primas y otros), el proceso y la organización del trabajo se identifican con la correcta interpretación de la ficha técnica.

CR1.3 Los materiales, útiles, máquinas y/o equipos, que intervienen en el acabado del artículo y/o prenda, corresponden exactamente con los previstos en la ficha técnica.

RP2: Preparar y regular las máquinas, productos y prendas, a fin de disponerlas para los tratamientos de acabado

CR2.1 Los productos químicos preparados o seleccionados se adecuan al tipo de acabado, según ficha técnica y los materiales (piel y tejido) que hay que tratar.

CR2.2 La preparación y manipulación de productos químicos se realiza cumpliendo las normas de seguridad personal y medioambiental.

CR2.3 La preparación y regulación de las máquinas se adecua al tipo de piel y tratamiento a realizar se consigue verificando y regulando el estado de las mismas, conforme a las operaciones de prueba.

CR2.4 El tiempo de realización se ajusta a los límites establecidos por la empresa.

RP3: Realizar tratamientos intermedios de las piezas de la prenda, a fin de conferirle las características, presentación y calidad prevista, asegurando el óptimo funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales

CR3.1 Los tratamientos intermedios se realizan para eliminar los pelos sueltos, flexibilizar la piel, aplanar costuras, cepillar y/o planchar para devolver al pelo su aspecto original, según la calidad prevista.

CR3.2 El análisis del estado de la piel permite determinar la conveniencia de otros tratamientos específicos (tintado, limpieza, entre otros)

CR3.3 El tiempo de realización de los tratamientos intermedios se ajusta a los límites establecidos por la empresa.

CR3.4 Los problemas de calidad y sus causas se identifican correctamente, tomando las medidas correctivas oportunas, dentro de los límites de la responsabilidad asignada.

RP4: Realizar los tratamientos de acabados de prendas, a fin de conferirle las características, presentación y calidad prevista, asegurando el óptimo funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales

CR4.1 El tratamiento de acabado confiere a las prendas y artículos de piel la calidad prevista.

CR4.2 El bombeado y vaporizado permite la limpieza de la prenda, desenredado del pelo y proporciona suavidad, elasticidad y brillo previsto, respetando las normas de seguridad.

CR4.3 El planchado de la prenda elimina las arrugas y proporciona el conformado previsto.

CR4.4 El tiempo de realización de los tratamientos de acabados se ajusta a los límites establecidos por la empresa.

CR4.5 Los problemas de calidad que sobrepasan la responsabilidad asignada se definen y transmiten con prontitud y exactitud al responsable pertinente.

RP5: Identificar, etiquetar y clasificar las prendas y artículos de peletería para facilitar su almacenaje y comercialización

CR5.1 El etiquetado cumple la normativa legal de carácter nacional o internacional (ITF).

CR5.2 La etiqueta en las prendas o artículos está sujeta de forma segura y contiene la denominación científica del animal del que procede la piel o combinación de varias especies.

CR5.3 El etiquetado de la prenda debe contener la información correcta de las características de la misma (referencia, tipo de prendas, materiales de que está compuesto, conservación).

RP6: Realizar el mantenimiento de primer nivel de máquinas, a fin de evitar paros o reestablecer la producción

CR6.1 El mantenimiento de primer nivel se realiza según documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas de seguridad.

CR6.2 Los fallos de los elementos directamente productivos de las máquinas se detectan correctamente, sustituyendo los elementos averiados o desgastados y reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento, de forma segura y eficaz.

CR6.3 La documentación generada en el mantenimiento es exacta y completa.

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería

CR6.4 Las necesidades de mantenimiento que sobrepasan la responsabilidad asignada se transmiten con prontitud al personal responsable.

RP7: **Aportar la información técnica necesaria referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir, a su nivel, a los planes de producción y gestión de la calidad**

CR7.1 Los datos recogidos, acerca del trabajo realizado en su área de responsabilidad, se cumplimentan en el tiempo requerido, aportando resultados y calidad del producto, de acuerdo con los procedimientos de la empresa.

CR7.2 La cumplimentación de la información, según criterios de la empresa, contribuye al flujo de la misma y al mantenimiento de la programación de producción.

CR7.3 La correcta anotación de incidencias y de no conformidades facilita las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación, aportando criterios de mejora continua.

CR7.4 La información aporta criterios para la mejora continua de la calidad del proceso y del producto.

RP8: **Actuar según el plan de prevención de riesgos laborales y de la salud, llevando a cabo las acciones preventivas establecidas en el mismo y proponiendo, en el marco de sus atribuciones, las acciones que puedan mejorar los niveles de protección establecidos**

CR8.1 El plan de prevención de riesgos se interpreta correctamente, identificando los derechos y deberes del empleado y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección que hay que utilizar.

CR8.2 Los equipos y medios de protección individual se identifican, se mantienen operativos y se utilizan según lo establecido en las normas de seguridad.

CR8.3 Las zonas de trabajo y de almacén se mantienen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR8.4 La formación/información de las personas sobre el plan de emergencia de la empresa se desarrolla mediante simulacros o entrenamientos periódicos, teniendo en cuenta procedimientos de paro de máquinas, de instalaciones y procedimientos de evacuación.

Contexto profesional

Medios de producción

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

Productos y resultados

Prendas de peletería acabadas.

Información utilizada o generada

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

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

MÓDULOS FORMATIVOS

MÓDULO FORMATIVO 1

Materias y procesos de confección y productos de peletería

Nivel: 2

Código: MF0441_2

Asociado a la UC: Reconocer y clasificar materias primas y productos de peletería

Duración: 150 horas

Capacidades y Criterios de Evaluación

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Otras capacidades

Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria.

Reconocer el proceso productivo de la organización.

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

Contenidos**Hilos y tejidos**

Esquema general de los procesos de obtención de hilos.

Procedimientos de identificación de hilos.

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

Estructuras y características fundamentales.

Esquemas de los procesos de obtención.

Procedimientos de identificación de tejidos.

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería

Ennoblecimiento textil

Tipos de tratamientos: blanqueo, tintura, estampación, aprestos y acabados.
Características y propiedades conferidas a los productos textiles.
Esquema general de los procesos de ennoblecimiento.

Identificación y manipulación de materias textiles

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

Naturaleza y características de la piel y el cuero

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

Manipulación y clasificación de pieles

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

Industria de la confección prendas y artículos de peletería

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

Métodos de fabricación

Sistemas de organizar la producción.
Sistemas de fabricación en función del artículo.
Fases del proceso de fabricación.
Diagrama de recorrido.
Esquema de los procesos de fabricación de auxiliares.

Control de calidad. La calidad en la fabricación

Normativa legal de carácter nacional o internacional (IFTF).
Parámetros que se controlan en el proceso.
Control del producto final.

Requisitos básicos del contexto formativo

Espacios e instalaciones

- Aula polivalente de un mínimo de 2 m² por alumno.
- Laboratorio de ensayos de 60 m².
- Taller de confección de peletería de 100 m².

Perfil profesional del formador

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

MÓDULO FORMATIVO 2

Corte de pieles para peletería

Nivel: 2

Código: MF0442_2

Asociado a la UC: Realizar el corte de pieles para peletería

Duración: 150 horas

Capacidades y Criterios de Evaluación

C1: Analizar y describir los procesos de corte de pieles que componen diferentes tipos de artículos, según modelo y/o patrones

CE1.1 Describir las diferentes técnicas de corte básicas que se utilizan en el proceso de corte en peletería.

CE1.2 Describir las operaciones previas al proceso de corte, así como los materiales y máquinas/equipos que intervienen.

CE1.3 Interpretar la información técnica del proceso de corte de pieles: tipos, técnicas y procedimientos a seguir en función del material y de la orden de producción.

CE1.4 Comparar un proceso de corte en piel de pelo en un taller de peletería con el corte realizado en el taller de formación, a fin de obtener información sobre organización, funcionamiento, escala productiva y producción.

C2: Realizar la clasificación, selección y saneado de pieles y/o bodies en función del artículo que se va a confeccionar

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería

CE2.1 Describir las formas de seleccionar las pieles para un artículo según tendencias de moda.

CE2.2 Identificar las técnicas de agrupación de pieles según su estructura y altura de pelo, tonalidades de color, brillo y tamaño.

CE2.3 Identificar técnicas de combinación de pieles de peletería.

CE2.4 Identificar las partes de la piel que no tienen la calidad requerida o no sirven para un proceso determinado de confección (colas, patas, manos, nucas).

CE2.5 Identificar los subproductos de peletería que se reutilizan en la confección de bodies de retalería o piel entera.

CE2.6 A partir de un caso práctico de selección de pieles, según modelo:

- Realizar la selección de las pieles.
- Agrupar las pieles semejantes para confeccionar una pieza determinada.

C3: Realizar el estudio del corte a partir del reconocimiento de plantillas y/o patrones, para optimizar el aprovechamiento de la piel

CE3.1 Identificar los tipos de cortes (V, A, W, M o empalmes) y su forma de manipulación (manual o a máquina) en función de la altura del pelo, tamaño de la piel y modelo a confeccionar.

CE3.2 Realizar el cálculo de las pieles necesarias en base a exigencias propias del patrón modelo, estado y características de las mismas (dimensiones, tonalidades y tipo de piel).

CE3.3 Realizar la ubicación de las pieles de la manera más idónea posible en cada componente de la prenda o artículo.

C4: Ajustar las máquinas y útiles de preparación y corte, conforme a la técnica que se va a utilizar y a las exigencias de los materiales

CE4.1 Interpretar la información y manuales de máquina y útiles de corte en lo referente a funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento operativo de primer nivel.

CE4.2 Clasificar y describir las máquinas, equipos, programas informáticos, útiles y herramientas implicados en el proceso de preparación y corte.

CE4.3 A partir de un caso práctico, de preparación de máquinas:

- Realizar el montaje y desmontaje; lubricación y limpieza; regulación y ajuste, según procedimientos y técnicas habituales.
- Resolver anomalías de primer nivel de mantenimiento en piezas y elementos de máquina, valorando el daño e identificando causas que las provocan.
- Realizar la preparación de las máquinas y útiles que intervienen en el proceso de corte, con autonomía, orden, método y adecuación a la técnica y al tipo de material, cumpliendo las normas de seguridad y salud en el trabajo.

C5: Realizar el corte de pieles, bodies y tejidos, a fin de obtener componentes de prendas no conformados o conformados

CE5.1 Identificar las operaciones necesarias que se pueden realizar para recuperar el grado de ductilidad en función del artículo.

CE5.2 Realizar el mojado y estiramiento de las pieles en función de su grado de ductilidad y artículo.

CE5.3 Interpretar cual es la extensión óptima de la piel para obtener la medida necesaria según patrón.

CE5.4 Realizar el marcado de la piel por el lado del cuero, centrando en el punto medio de la piel y las diferentes líneas en V, S, ondas o picos, atendiendo al modelo de confección y tipo de piel de que se trate.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Otras capacidades

Cumplir con las normas de correcta producción.

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

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

Contenidos

Sistemas de corte

Clasificación de pieles para el corte.

Corte. Tipos y características. Aplicaciones.

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

Normas técnicas de corte.

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

Documentación técnica. Aplicaciones.

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería

Máquinas, útiles y accesorios de corte

Clasificación. Función y operaciones básicas.

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

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

Máquinas auxiliares. Tipos y aplicaciones.

Mesa de secado con tablero de volquete.

Operaciones y procedimientos en el corte

Humedecido.

Clavado.

Secado.

Aplicación de patrón.

Refilado.

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

Manual de mantenimiento.

Mantenimiento preventivo y correctivo.

Equipo de protección individual.

Seguridad en los procedimientos de corte de pieles

Accidentes más comunes en las máquinas de corte.

Equipos de protección individual.

Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.

Sistemas de transporte en empresas de peletería

Tipos y aplicaciones.

Distribución de componentes por artículos o conjunto de artículos.

Requisitos básicos del contexto formativo

Espacios e instalaciones

- Aula polivalente de un mínimo de 2 m² por alumno.
- Taller de confección de peletería de 100 m².

Perfil profesional del formador

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

MÓDULO FORMATIVO 3

Ensamblaje y montado de prendas y artículos de peletería

Nivel: 2

Código: MF0443_2

Asociado a la UC: Realizar el ensamblaje y montado de componentes de prendas y artículos de peletería

Duración: 180 horas

Capacidades y Criterios de Evaluación

- C1: Analizar y describir los procesos industriales de ensamblaje de componentes de diferentes tipos de artículos de piel según modelo y patrones.**
- CE1.1** Interpretar la información técnica del proceso de ensamblaje: tipos de unión y procedimientos a seguir en función del material y de la orden de producción.
- CE1.2** Describir las operaciones del proceso de ensamblaje relacionándolas con el flujo de entrada de componentes, materiales complementarios y máquinas/equipos que intervienen.
- CE1.3** Comparar el proceso industrial de ensamblaje con el ensamblaje realizado en el taller de formación, a fin de obtener información sobre organización, funcionamiento, escala productiva y producción.
- C2: Ajustar las máquinas de preparación y de ensamblaje, conforme al tipo de unión a efectuar y a las exigencias de los materiales**
- CE2.1** Interpretar la información y manuales de máquina en lo referente a funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento operativo de primer nivel.
- CE2.2** Clasificar y describir las máquinas, equipos, programas informáticos, útiles y herramientas implicados en el proceso de preparación y ensamblaje.
- CE2.3** A partir de un caso práctico, de preparación de máquinas:
- Realizar el montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación, ajuste y carga de programas informáticos, según procedimientos y técnicas habituales.
 - Resolver anomalías de primer nivel de mantenimiento en piezas y elementos de máquina, valorando el daño e identificando causas que las provocan.
 - Realizar la preparación de las máquinas que intervienen en el proceso de ensamblaje, con autonomía, orden, método y adecuación al tipo de unión y material, cumpliendo las normas de seguridad y salud en el trabajo.
- C3: Realizar operaciones de preparación, a mano y a máquina, de los componentes de piel que se va a ensamblar según modelo y patrón**
- CE3.1** Identificar máquinas herramientas y/o útiles requeridos para las distintas operaciones de preparación de componentes.
- CE3.2** Describir las operaciones de preparación previas al ensamblaje de las piezas.
- CE3.3** A partir de un caso práctico de preparación de componentes:
- Organizar las actividades de preparación con arreglo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales a utilizar, concretando la secuencia de operaciones.

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería

- Realizar con habilidad y destreza las operaciones de preparación aplicando métodos y técnicas según recursos disponibles, con exactitud a la forma y tamaño de los patrones.
- Verificar la calidad de la preparación de componentes y de los aspectos globales del proceso de ensamblaje, corrigiendo las anomalías detectadas.
- Realizar la preparación de componentes que se van a ensamblar, con autonomía, método, pulcritud, con criterio estético y seguridad y salud en el trabajo.

C4: Ensamblar a mano o a máquina diferentes tipos de artículos de piel y/o tejido según el modelo y patrón

CE4.1 Clasificar y describir los sistemas de ensamblaje en función del tipo de unión, de artículo, medios y materiales a utilizar.

CE4.2 Seleccionar tipos de materiales de unión en virtud del tipo de ensamblaje (componentes y proceso) a efectuar: tipos de hilo, costuras, entre otras.

CE4.3 A partir de un caso práctico debidamente caracterizado:

- Organizar las actividades de ejecución del ensamblado de acuerdo a la información técnica, tipo de unión y artículo, medios y materiales que se van a utilizar, concretando la secuencia de operaciones.
- Realizar con habilidad y destreza las operaciones de ensamblaje aplicando los métodos y técnicas para cada tipo de unión.
- Verificar la calidad del ensamblaje y de los aspectos globales del proceso corrigiendo las anomalías detectadas.
- Realizar el ensamblaje con autonomía, método, pulcritud, con criterio estético y seguridad y salud en el trabajo.

C5: Cumplimentar la información técnica necesaria

CE5.1 Cumplimentar la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.

CE5.2 Cumplimentar partes de incidencias y anomalías del proceso y del producto, para facilitar tareas posteriores.

CE5.3 Cumplimentar la documentación relacionada con la productividad, calidad y seguridad, para contribuir a la mejora de la empresa.

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

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

Otras capacidades

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

Cumplir con las normas de correcta producción.

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

Contenidos

Sistemas de ensamblaje en peletería

Puntadas y costuras. Clasificación, terminología y representación gráfica.
Parámetros de la costura. Aplicaciones.
Clasificación de métodos y características de los mismos.
Parámetros según el método y proceso de unión. Aplicaciones.
Hilos. Tipos y características. Aplicaciones.
Operaciones de preparación de componentes de piel al ensamblaje de artículos.
Normas técnicas de ensamblaje.
Criterios de calidad a aplicar en virtud del método de ensamblaje.
Documentación técnica. Aplicaciones.

Máquinas, útiles y accesorios de ensamblaje en peletería

Máquinas de coser. Clasificación.
Función y operaciones básicas. Órganos, elementos y accesorios.
Regulación y ajuste. Factores influyentes.
Máquinas de ciclo variable. Tipos y aplicaciones.
Máquinas de disco. Tipos y aplicaciones.
Máquinas de nipiado. Tipos y aplicaciones.

Operaciones y procedimientos de unión o cosido en peletería

Preparación de pieles cortadas.
Uniones por cosido. Tipos y clasificación.
Otras técnicas de unión.

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

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

Seguridad y medio ambiente en los procedimientos de unión o cosido de pieles

Accidentes más comunes en las máquinas de ensamblaje.
Equipos de protección individual.
Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
Normas de seguridad medioambiental relacionadas con el sector.

Sistemas de transporte en empresas de peletería

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

Requisitos básicos del contexto formativo

Espacios e instalaciones

- Aula polivalente de un mínimo de 2 m² por alumno.
- Taller de confección de peletería de 100 m².

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería

Perfil profesional del formador

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

MÓDULO FORMATIVO 4

Acabado de artículos y prendas de peletería

Nivel: 2

Código: MF0444_2

Asociado a la UC: Realizar el acabado de artículos y prendas de peletería

Duración: 90 horas

Capacidades y Criterios de Evaluación

C1: Analizar y describir los procesos de acabados de diferentes tipos de artículos de piel según su origen

CE1.1 Interpretar la información técnica del proceso de acabado identificando los procedimientos a seguir en función de la piel y de la orden de producción.

CE1.2 Describir las operaciones de acabado que se puede realizar en los artículos o prendas de piel y otros materiales, así como los productos y máquinas/equipos que intervienen.

CE1.3 Comparar el proceso industrial de acabado con el acabado que se realiza en el taller de formación, a fin de obtener información sobre organización, funcionamiento, escala productiva y producción.

C2: Ajustar las máquinas de preparación y de acabado, conforme a las exigencias de los materiales

CE2.1 Interpretar la información y manuales de máquina en lo referente a funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento operativo de primer nivel.

CE2.2 Clasificar y describir las máquinas, equipos, programas informáticos, útiles y herramientas implicados en el proceso de preparación y acabado.

CE2.3 A partir de un caso práctico, de preparación de máquinas:

- Realizar el montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación, ajuste y carga de programas informáticos, según procedimientos y técnicas habituales.
- Resolver anomalías de primer nivel de mantenimiento, en piezas y elementos de máquina valorando el daño e identificando causas que las provocan.

- Realizar la preparación de las máquinas que intervienen en el proceso de acabado, con autonomía, orden, método y adecuación al tipo de piel, cumpliendo las normas de seguridad y salud en el trabajo.

C3: Realizar el acabado de diferentes artículos de peletería según modelo y patrón

CE3.1 Clasificar los tipos más característicos de acabado de peletería en función del artículo que se va a tratar, los medios y materiales que hay que utilizar y determinar las secuencias de operaciones.

CE3.2 Identificar las operaciones de limpieza, planchado, acabado y repasado en función de las características del artículo.

CE3.3 A partir de un caso práctico de acabado de un artículo de peletería, bien definido:

- Organizar las actividades de ejecución del acabado conforme a la información recibida, el artículo que se va a tratar, los medios y materiales que hay que utilizar, concretando el tipo de acabado y la secuencia de operaciones.
- Realizar, con habilidad y destreza, las operaciones de acabado, aplicando las técnicas apropiadas.
- Realizar el acabado, limpieza, planchado y acabado con autonomía, método, pulcritud, con criterio estético, seguridad y salud en el trabajo
- Realizar operaciones de acabados para la presentación final (etiquetas, embolsado), en función del artículo, con habilidad y destreza, de manera metódica, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.
- Verificar la calidad del acabado de los distintos elementos (aparición, ausencia de irregularidades) y de los aspectos globales (pulcritud, uniformidad de color) y el tiempo empleado en cada operación, corrigiendo las anomalías detectadas y con la calidad requerida.

C4: Cumplimentar la información técnica necesaria

CE4.1 Cumplimentar la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.

CE4.2 Cumplimentar partes de incidencias y anomalías del proceso y del producto, para facilitar tareas posteriores.

CE4.3 Cumplimentar la documentación relacionada con la productividad, calidad y seguridad para contribuir a la mejora de la empresa.

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

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

Otras capacidades

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

Cumplir con las normas de correcta producción.

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

Contenidos

Operaciones de acabado en peletería

Limpieza, planchado. Características y parámetros.

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería

Acabado y repasado. Características y parámetros.
Cualidades que hay que conferir y aplicaciones.

Máquinas, útiles y accesorios de acabados

Cepillos de diferentes materiales. Productos de lustre y tintes.
Planchas de peletería industriales y manuales.
Cámaras frigoríficas de conservación, con control de temperatura y humedad.
Compresor, bomba de secado y abatanado.
Vaporizador, pistola de tinte.
Cardas y peines.
Máquina de bombear.

Presentación de artículos y prendas de peletería

Criterios técnicos, estéticos y comerciales.
Tipos y procedimientos de presentación de los distintos productos.
Identificación normalización y simbología. Etiquetado según Normativa legal (ITTF).

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

Manual de mantenimiento.
Mantenimiento preventivo y correctivo.
Equipo de protección individual.
Equipos de preparación, ajuste y mantenimiento operativo de máquinas.

Seguridad en los procedimientos de acabado de prendas de peletería

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

Sistemas de transporte en empresas de peletería

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

Requisitos básicos del contexto formativo

Espacios e instalaciones

- Aula polivalente de un mínimo de 2 m² por alumno.
- Taller de confección de peletería de 100 m².

Perfil profesional del formador:

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



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.

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería

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

TCP140_2

Corte, montado
y acabado
en peletería**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

Asociación de Empresarios Textiles de la Comunidad Valenciana (ATEVAL) (Onteniente, Valencia)

Organización Empresarial Española de la Peletería (OEEP) (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). Sevilla

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

Instituto de Educación Secundaria Paseo das Pontes. A Coruña (Galicia). Consejería de Educación. Junta de Galicia

