

ANEXO III

I. IDENTIFICACIÓN DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD

Denominación: Corte, montado y acabado en peletería.

Código: TCPF0112

Familia profesional: Textil, Confección y Piel

Área profesional: Confección en textil y piel.

Nivel de cualificación profesional: 2

Cualificación profesional de referencia:

TCP140_2 Corte, montado y acabado en peletería (RD 1087/2005, de 16 de septiembre).

Relación de unidades de competencia que configuran el certificado de profesionalidad:

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

UC0442_2: Realizar el corte de pieles para peletería.

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

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

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.

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 relacionados:

7831.1088 Peleteros en general

7833.1011 Cortadores de pieles (peletería).

7831.1051 Modelistas-patronistas de peletería.

Clasificador-combinador de pieles (peletería).

Extendedor-clavador de pieles (peletería).

7831.1033 Forradores-terminadores de prendas de peletería.

7831.1042 Limpiadores-restauradores de prendas de peletería.
7834.1069 Cosedores de prendas de peletería, a mano.
8153.1057 Operadores de máquina industrial de coser prendas de peletería.

Duración de la formación asociada: 690 horas

Relación de módulos formativos y de unidades formativas:

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

- UF2604: Materiales textiles en peletería. (60 horas)
- UF2605: Piel y cuero en peletería. (50 horas)
- UF2606: Procesos de fabricación de prendas y artículos de peletería. (40 horas)

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

- UF2607: Técnicas de corte de pieles para peletería. (90 horas)
- UF2608: Procesos de corte de pieles para productos de peletería. (60 horas)

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

- UF2609 Preparación de componentes de piel para su ensamblaje en prendas y artículos de peletería. (90 horas)
- UF2610: Procesos industriales de ensamblaje y montaje de productos de peletería. (90 horas)

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

MP0546: Módulo de prácticas profesionales no laborales de Corte, montaje y acabado en peletería (120 horas)

II. PERFIL PROFESIONAL DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD

Unidad de competencia 1

Denominación: 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.

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

Denominación: 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.

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 restableciendo 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.

Unidad de competencia 3

Denominación: REALIZAR EL ENSAMBLAJE Y MONTADO DE COMPONENTES DE PRENDAS Y ARTÍCULOS

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, indicada 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 montado de componentes, asegurando el óptimo funcionamiento de los medios de producción, flujo de materiales y la producción de artículos en piel, con la calidad prevista.

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 montado 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 restablecer 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 restableciendo 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.

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

Denominación: REALIZAR EL ENSAMBLAJE Y MONTADO DE COMPONENTES DE PRENDAS Y ARTÍCULOS

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 (IFTF).

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 restablecer 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 restableciendo las condiciones normales de funcionamiento, de forma segura y eficaz.

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

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.

III. FORMACIÓN DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD

MÓDULO FORMATIVO 1

Denominación: MATERIAS Y PROCESOS DE CONFECCIÓN Y PRODUCTOS DE PELETERÍA

Código: MF0441_2

Nivel de cualificación profesional: 2

Asociado a la Unidad de Competencia:

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

Duración: 150 horas

UNIDAD FORMATIVA 1

Denominación: MATERIALES TEXTILES EN PELETERIA.

Código: UF2604

Duración: 60 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP5.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Distinguir los materiales textiles más significativos y su relación con las características del artículo de peletería que se va a fabricar

CE1.1 Reconocer, por procedimientos sencillos, materiales textiles (hilos, accesorios, complementos, forrería, entre otros)

CE1.2 Describir distintos tipos de tejidos y sus aplicaciones en la confección de artículos de peletería.

CE1.3 Valorar las repercusiones de los defectos y anomalías más frecuentes de los tejidos que inciden en las características finales del producto.

CE1.4 Indicar el comportamiento de los distintos tejidos en los respectivos procesos de manufacturación en que intervienen y al uso.

CE1.5 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.

Contenidos

1. Identificación de los materiales textiles

- Fibras textiles.
 - Clasificación de las fibras textiles.
 - Características generales y propiedades físicas y químicas de las fibras textiles.
 - Obtención y fabricación de las fibras textiles.
- Los hilos y la hilatura.
 - Características generales de los hilos.
 - Sistemas de numeración de hilos: Directos e inversos.
 - Esquema general de los procesos de obtención de hilos.
 - Anomalías y defectos más frecuentes.
 - Aplicaciones para artículos de peletería.
- Tejidos de calada, tejidos de punto y telas no tejidas.
 - Clasificación y propiedades físicas, químicas y mecánicas de los tejidos.
 - Estructuras y características fundamentales de los tejidos.
 - Esquemas de los procesos de obtención. Tecnologías y maquinaria.
 - Anomalías y defectos más frecuentes en los tejidos.
 - Aplicaciones para artículos de peletería.
- Tejidos técnicos e inteligentes.
 - Características y propiedades.
 - Clasificación y aplicaciones.
- Procedimientos de identificación de los hilos y tejidos para artículos de peletería.
 - Clasificación, características y propiedades físicas y químicas de los materiales textiles.
 - Análisis y control de materias y productos textiles.
 - Identificación y valoración de las materias y productos textiles mediante ensayos físicos y químicos.
 - Equipos e instrumentos de medición y ensayo. Normativa de ensayo.

2. Ennoblecimiento textil

- Características y propiedades conferidas a los productos textiles.
- Esquema general de los procesos de ennoblecimiento.
- Clasificación de los tratamientos: mecánicos, químicos y térmicos.
- Tipos de tratamientos:
 - Blanqueo
 - Tintura
 - Estampación
 - Aprestos y acabados.
- Maquinaria utilizada en los diferentes procesos de ennoblecimiento.

- Selección de tratamientos, aprestos, acabados i condiciones de almacenamiento de los materiales textiles y productos
- Identificación de los acabados.
- Anomalías y defectos más comunes.
- Normativa de aplicación.

3. Identificación y manipulación de materias textiles

- Presentación comercial de las materias textiles usados en peletería.
- Normas de identificación.
- Simbología y nomenclatura.
- Etiquetado. Normativa.
- Condiciones de almacenamiento, conservación y manipulación de materias textiles:
 - Conservación y vida útil de los materiales textiles.
 - Condiciones óptimas de permanencia y conservación y criterios de manipulación de los materiales textiles.
 - Criterios de almacenaje.

Orientaciones metodológicas

La Unidad Formativa 1 se podrá cursar independientemente.

Criterios de acceso para los alumnos

Serán los establecidos en el artículo 4 del Real Decreto que regula el certificado de profesionalidad de la familia profesional al que acompaña este anexo.

UNIDAD FORMATIVA 2

Denominación: PIEL Y CUERO EN PELETERÍA

Código: UF2605

Duración: 50 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP1, RP2 y la RP3.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Analizar, por procedimientos sencillos, las propiedades y características de las pieles y cueros, a fin de identificarlos

CE1.1 Reconocer los distintos tipos de pieles y cueros según su naturaleza y describir sus características y propiedades.

CE1.2 Expresar las características y parámetros de las pieles y cueros con la terminología, medidas y unidades propias.

CE1.3 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.

C2: Relacionar las propiedades de las pieles y cueros con los procesos de fabricación o tratamientos que los han originado

- CE2.1 Describir los procesos básicos de manipulación de pieles y cueros, indicando los productos de entrada y salida y comparar las características de ambos.
- CE2.2 Identificar los criterios que orientan la selección de las pieles en bruto para ser transformadas en pieles acabadas.
- CE2.3 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.
- CE2.4 Identificar los defectos más comunes en pieles y cueros debidos a fallos naturales o derivados en sus procesos de fabricación o tratamiento.
- C3: Distinguir los tipos de pieles más significativas y su aplicación en la confección de distintos artículos que se pueden fabricar
- CE3.1 Describir distintos tipos de pieles y sus aplicaciones en la confección de artículos.
- CE3.2 Clasificar las pieles acabadas de acuerdo con el tamaño, grosor y defectos.
- CE3.3 Valorar las repercusiones de los defectos y anomalías más frecuentes de las pieles que inciden en las características finales del producto.
- CE3.4 Indicar el comportamiento de las distintas pieles en los respectivos procesos de manufacturación en que intervienen y al uso.
- C4: Analizar y evaluar prendas y artículos de peletería en sus diferentes aspectos
- CE4.1 Evaluar un artículo en todos sus aspectos: estructurales, estéticos, de calidad y funcionales, con el rigor requerido y aplicando las técnicas de control pertinentes.
- CE4.2 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.
- CE4.3 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.

Contenidos

1. Naturaleza y características de la piel y el cuero

- Tipos de pieles:
 - Naturaleza y características de las pieles y cueros.
 - Estructura y partes de la piel.
 - Composición química.
 - Tipos de pieles.
 - Defectos de la piel en bruto
- Tratamientos previos al proceso de curtido:
 - Transporte
 - Ribera.
 - Características y parámetros que influyen en el tratamiento.
- Esquema del proceso de curtidos.
 - Vegetal.
 - Mineral
 - Cromo
 - Sustancias sintéticas
- Características y propiedades de las pieles curtidas. Aplicaciones.
- Fauna utilizada en peletería (rebaño, trampeo o caza y granjas).
- Pieles protegidas (CITES).
- Procedimientos de identificación de las pieles curtidas y aplicaciones.
- Principales defectos de las pieles.

2. Pieles tratadas

- Tintura y engrase.
 - Métodos de tintura para las pieles curtidas.
 - Parámetros para las pieles curtidas.
- Tipos de tratamientos y acabados.
 - Esquema del proceso de curtidos.
 - Procedimientos de tratamientos del pelo (despinzado, rasado, estampado).
- Engrase, secado y acabados.
 - Identificar los diferentes tipos y características de secado y en grase.
 - Identificar los diferentes parámetros para el secado y engrase de las pieles curtidas.
- Principales características de las pieles curtidas.
 - Poros, tacto superficial, grosor, superficie.
 - Defectos y repercusiones de las pieles curtidas y acabadas.
 - Aplicaciones de las pieles y cueros.
 - Realización de medidas sobre pieles y cueros.
- Tipos de pieles tratadas.
 - Características del tratamiento y del acabado según su aplicación a productos manufacturados.
 - Parámetros físicos y propiedades de las pieles tratadas.
- Presentación y clasificación comercial.
 - Presentación y clasificación de las pieles tratadas.
 - Presentación y clasificación de las pieles acabadas.
 - Normativa sobre el etiquetado de piel y cueros.

3. Manipulación y clasificación de pieles

- Manipulación de pieles y cueros
- Almacenamiento y conservación de pieles y cueros:
 - Parámetros que influyen en una conservación idónea.
 - Condiciones de almacenaje
 - Detección de defectos causado por un mal almacenaje y conservación.
- Clasificación comercial de las pieles por sus calidades:
 - Normativa nacional e internacional
 - Según tipo de piel, pelo y uso.

4. Industria de la confección prendas y artículos de peletería

- Características y estructura del sector
 - Actividades.
- Estructura funcional de la industria de la peletería.
 - Clasificación y tipos
 - Tipo de productos
- Evolución, tendencias y estilos.
 - Historia de la peletería
 - La peletería en la actualidad
- 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.

Orientaciones metodológicas

La Unidad Formativa 2 se podrá cursar independientemente.

Criterios de acceso para los alumnos

Serán los establecidos en el artículo 4 del Real Decreto que regula el certificado de profesionalidad de la familia profesional al que acompaña este anexo.

UNIDAD FORMATIVA 3

Denominación: PROCESOS DE FABRICACIÓN DE PRENDAS Y ARTÍCULOS DE PELETERÍA

Código: UF2606

Duración: 40 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP4 y RP6.

Capacidades y criterios de evaluación

- C1: Analizar y describir los procesos de fabricación de prendas y artículos de peletería
- CE1.1 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.
 - CE1.2 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.
 - CE1.3 Diferenciar/describir máquinas y equipos, útiles y herramientas e instalaciones y medios auxiliares para la fabricación de un producto determinado.
 - CE1.4 Comparar un proceso artesano/industrial de fabricación, convenientemente caracterizado, con el que se puede realizar en el taller del centro formativo.
 - CE1.5 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.
 - CE1.6 Enumerar e interpretar la información técnica necesaria para definir un producto dado de confección de peletería y establecer los procesos de fabricación correspondientes.
- C2: Distinguir los procesos básicos de limpieza y conservación de las prendas y artículos de peletería, en función de las características que se quieren mantener
- CE2.1 Reconocer los tratamientos de limpieza y conservación que se aplican a las pieles, a fin de conferirles unas determinadas características.
 - CE2.2 Interpretar y cumplimentar la ficha técnica que expresa las características finales del producto acabado.
 - CE2.3 Identificar las condiciones de conservación que permiten mantener en buen estado los artículos de piel a lo largo de su uso.
 - CE2.4 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.

Contenidos

1. Métodos de fabricación para prendas y artículos de peletería.

- Sistemas de organización de la producción.
- Planificación de la producción:
- Sistemas de fabricación en función del artículo a fabricar:
 - Sistemas tradicionales y mecanizados.
 - Ventajas e inconvenientes
- Fases del proceso de fabricación.
- Tiempos concedidos
- Cálculos de fabricación:
 - Necesidad de personal
 - Necesidad de maquinaria
- Equilibrado
- Diagrama de recorrido.
- Esquema de los procesos de fabricación de auxiliares.

2. Control de calidad. La calidad en la fabricación

- Normativa legal de carácter nacional o internacional (ITTF).
- Control de calidad del proyecto:
 - Estudio del producto a fabricar.
 - Control y seguimiento del proceso.
 - Parámetros que se controlan en el proceso.
- Control de calidad de la fabricación
 - Planificación de la fabricación
 - Defectos y anomalías en la producción.
 - Medidas correctoras
- Calidad de la fabricación:
 - Fijo
 - Parcial
 - Volante
- Frecuencia de los controles de calidad
 - Control 100%
 - Control por muestreo
- Control de calidad final
 - Control del producto final.
 - Valoración
 - Medidas correctoras

3. Procesos básicos de limpieza y conservación

- Características del producto acabado:
 - Valoración general de la prenda, su estilo y condición.
 - Defectos intrínsecos en la piel original, en su fabricación o confección.
- Procedimientos de conservación.
 - Condiciones de conservación según producto.
 - Métodos de conservación
- Limpieza y mantenimiento de las pieles.
 - Condiciones de mantenimiento
 - Cuidados en la limpieza, reacadado y planchado
 - Expectativas reales del cliente

- Lavado en seco
- Tratamiento de las prendas y artículos de piel antes de su limpieza
- Productos utilizados según tipo de producto

Orientaciones metodológicas

Para acceder a la Unidad Formativa 3, debe haberse superado la Unidad Formativa 1 y la Unidad Formativa 2.

Criterios de acceso para los alumnos

Serán los establecidos en el artículo 4 del Real Decreto que regula el certificado de profesionalidad de la familia profesional al que acompaña este anexo.

MÓDULO FORMATIVO 2

Denominación: CORTE DE PIELES PARA PELETERÍA

Código: MF0442_2

Nivel de cualificación profesional: 2

Asociado a la Unidad de Competencia:

UC0442_2: Realizar el corte de pieles para peletería.

Duración: 150 horas

UNIDAD FORMATIVA 1

Denominación: TÉCNICAS DE CORTE DE PIELES PARA PELETERÍA.

Código: UF2607

Duración: 90 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP1, RP2, RP3 y RP4.

Capacidades y criterios de evaluación

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

C4: Realizar el corte de pieles, bodies y tejidos, a fin de obtener componentes de prendas no conformados o conformados

CE4.1 Identificar las operaciones necesarias que se pueden realizar para recuperar el grado de ductilidad en función del artículo.

CE4.2 Realizar el mojado y estiramiento de las pieles en función de su grado de ductilidad y artículo.

CE4.3 Interpretar cual es la extensión óptima de la piel para obtener la medida necesaria según patrón.

CE4.4 Realizar el marcado de la piel por el lado del cuero, centrandolo 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.

CE4.5 Realizar el corte que se atiene a patrón de forros, nipies, entretelas e incluso bodies, teniendo en cuenta la dirección del pelo o diseño de tejido.

CE4.6 Clasificar y describir las máquinas y herramientas que intervienen en el proceso de corte de pieles, bodies y tejidos, según la orden de corte.

CE4.7 Realizar la preparación de las máquinas y útiles que intervienen en el proceso de corte, con autonomía, precisión y eficacia, cumpliendo las normas de seguridad y salud en el trabajo.

Contenidos

1. Organización del trabajo en el proceso de corte

- Interpretación de fichas técnicas.
- Cumplimentación de la información técnica procedente de los procesos de corte.
- Normas técnicas de corte.
- Criterios de calidad a aplicar en virtud del método de corte.
- Elementos implicados en el proceso de preparación y corte.

2. Medidas y patrones

- Elaboración de prototipos: técnicas, equipos, y útiles
- Sistemas de patronaje.
- Toma de medidas:
 - Puntos anatómicos de referencia estáticos y dinámicos.
- Tablas de medidas y proporciones.
- Despiece de componentes.
- Identificación de los componentes: por su nombre, por la forma, por su dimensión.
- Elaboración de patrones:
 - Normas de trazado de prendas y artículos en textil y piel.
 - Patronaje de componentes principales (delanteros, espaldas, laterales, traseros, mangas).
 - Patronaje de componentes secundarios (trinchas, tapetas, puños, cuellos, bolsillos, cinturillas, copas, cruces, bordones).
 - Patronaje de componentes complementarios (vistas, forros, refuerzos, entretelas).
 - Procedimientos de patronaje de diversos tipos de artículos del vestir.
 - Información contenida en un patrón.
 - Procedimientos de verificación, corrección y afinado de patrones.
- Transformación del patrón base
 - Esquema de posición que hay que transformar (pivotajes).
 - Número de componentes que hay que obtener.
 - Técnicas de manipulación de patrones.
 - Aplicación de variaciones para obtener formas y volúmenes.
 - Ajuste, holguras y aplomos (plisados, pinzados, fruncidos, pliegues, volantes, conformados).
- Verificación y análisis de prototipos
- Análisis funcional: adecuación al uso y confortabilidad.
- Detección de anomalías o desviaciones estéticas y de confeccionabilidad.
- Equipos, útiles y herramientas para patronaje convencional
- Instrumentos de dibujo, medida, trazado, corte y señalización.
- Equipos de patronaje convencional.

3. Clasificación de pieles

- Clasificación de pieles para el corte según:
 - Origen
 - Talla
 - Color
 - Pelaje
- Selección de pieles en función del artículo a confeccionar.
- Saneado de pieles:
 - Procesos y tratamientos
- Bodies de retalería.
 - Subproductos
 - Mercado de los productos de retalería

4. Disposición de pieles

- Cálculo de superficie de piel requerida para la confección del producto requerido:
 - Optimización de la disposición de pieles
 - Cálculo del máximo rendimiento
 - Cálculo del consumo

5. Sistemas de corte

- Parámetros según el método en el proceso de unión.
 - Aplicaciones.
- Marcado de la piel
 - Técnicas
 - Procedimiento
 - Útiles y herramientas

6. Tipos de corte y manipulación

- Corte de pieles para peletería:
 - Tipos y características.
 - Aplicaciones.
 - Tecnologías usadas para el corte de productos de peletería.
- Manipulación de las piezas de piel procedentes del corte.
 - Procesos

7. 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.

Orientaciones metodológicas

La Unidad Formativa 1 se podrá cursar independientemente.

Criterios de acceso para los alumnos

Serán los establecidos en el artículo 4 del Real Decreto que regula el certificado de profesionalidad de la familia profesional al que acompaña este anexo.

UNIDAD FORMATIVA 2

Denominación: PROCESOS DE CORTE DE PIELES PARA PRODUCTOS DE PELETERÍA

Código: UF2608

Duración: 60 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP5, RP6, RP7 y RP8 en lo referente al proceso de corte.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Realizar el humedecido, clavado y estirado de pieles y bodies, a fin de conferirles la forma del patrón

CE1.1 Identificar las operaciones que se pueden aplicar a las pieles para adquirir la forma deseada.

CE1.2 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.

CE1.3 Realizar estas operaciones teniendo en cuenta, además, la dirección del pelo, tipo de piel (elasticidad) y forma del patrón.

CE1.4 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.

C2: 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

CE2.1 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.

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

CE2.3 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.

C3: Cumplimentar la información técnica generada durante la fase de corte

CE3.1 Cumplimentar la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.

CE3.2 Cumplimentar partes de incidencias y anomalías del proceso y del producto, para facilitar tareas posteriores.

CE3.3 Cumplimentar la documentación relacionada con la productividad, calidad y seguridad, para contribuir a la mejora de la empresa.

C4 Participar en los procesos de trabajo de la empresa, siguiendo las normas e instrucciones establecidas en el centro de trabajo.

CE4.1 Conocer y respetar los procedimientos y normas del centro de trabajo.

CE4.2 Conocer y respetar en todo momento las medidas de prevención de riesgos, salud laboral y protección del medio ambiente.

CE4.3 Empezar las actuaciones preventivas básicas, tales como el orden, la limpieza, la señalización y el mantenimiento general, y efectuar su seguimiento y control.

CE4.4 Empezar con diligencia las tareas según las instrucciones recibidas.

Contenidos

1. Operaciones y procedimientos en el corte

- Humedecido
 - Procedimiento
 - Características
 - Útiles y herramientas
- Clavado
 - Procedimiento
 - Características
 - Útiles y herramientas

- Secado
 - Procedimiento
 - Características
 - Útiles y herramientas
 - Aplicación de patrón
 - Refilado
 - Procedimiento
 - Características
 - Útiles y herramientas
- 2. Mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios de corte**
- Manual de mantenimiento.
 - Ajuste y mantenimiento preventivo y correctivo:
 - Lubricación y limpieza.
 - Montaje y desmontaje de accesorios.
 - Ajuste de la maquinaria en función del material.
 - Funcionamiento y regulación
 - Equipo de protección individual.
 - Normativa vigente.
- 3. Información técnica**
- Documentación técnica.
 - Aplicaciones.
 - Incidencias y anomalías en el proceso de corte.
 - Resolución de incidencias.
- 4. Seguridad en los procedimientos de corte de pieles**
- Normativa de prevención aplicable.
 - Identificación de riesgos y medidas de prevención de riesgos profesionales en la preparación de máquinas de corte
 - Accidentes más comunes en las máquinas de corte
 - Equipos de protección individual.
 - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
 - Criterios y condiciones de seguridad en los procedimientos de corte en peletería:
 - Ley 31/1995, de Prevención de Riesgos Laborales.
 - R.D. 39/1997, Reglamento de los Servicios de Prevención.
 - Normas de prevención de riesgos laborales.
 - Normas de protección del medio ambiente.
 - Criterios y condiciones de seguridad en los procesos.
 - Prevención de accidentes más comunes.
 - Equipos de protección individual y medios de seguridad.
 - Primeros auxilios en el taller de confección
 - Normativa medioambiental aplicable.
 - Medidas de protección medioambiental.

Orientaciones metodológicas

Para acceder a la Unidad Formativa 2, debe haberse superado la Unidad Formativa 1.

Criterios de acceso para los alumnos

Serán los establecidos en el artículo 4 del Real Decreto que regula el certificado de profesionalidad de la familia profesional al que acompaña este anexo.

MÓDULO FORMATIVO 3

Denominación: ENSAMBLAJE Y MONTADO DE PRENDAS Y ARTÍCULOS DE PELETERÍA

Código: MF0443_2

Nivel de cualificación profesional: 2

Asociado a la Unidad de Competencia:

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

Duración: 180 horas

UNIDAD FORMATIVA 1

Denominación: PREPARACIÓN DE COMPONENTES DE PIEL PARA SU ENSAMBLAJE EN PRENDAS Y ARTÍCULOS DE PELETERÍA

Código: UF2609

Duración: 90 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP1, RP2, RP3 y RP5.

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: Realizar operaciones de preparación, a mano y a máquina, de los componentes de piel que se va a ensamblar según modelo y patrón.

CE2.1 Identificar máquinas herramientas y/o útiles requeridos para las distintas operaciones de preparación de componentes.

CE2.2 Describir las operaciones de preparación previas al ensamblaje de las piezas.

CE2.3 A partir de un caso práctico de preparación de componentes:

- Organizar las actividades de preparación con arreglo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales a utilizar, concretando la secuencia de operaciones.
- Realizar con habilidad y destreza las operaciones de preparación aplicando métodos y técnicas según recursos disponibles, con exactitud a la forma y tamaño de los patrones.
- Verificar la calidad de la preparación de componentes y de los aspectos globales del proceso de ensamblaje, corrigiendo las anomalías detectadas.

- Realizar la preparación de componentes que se van a ensamblar, con autonomía, método, pulcritud, con criterio estético y seguridad y salud en el trabajo.

C3: Ajustar las máquinas de preparación y de ensamblaje, conforme al tipo de unión a efectuar y a las exigencias de los materiales

CE3.1 Interpretar la información y manuales de máquina en lo referente a funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento operativo de primer nivel.

CE3.2 Clasificar y describir las máquinas, equipos, programas informáticos, útiles y herramientas implicados en el proceso de preparación y ensamblaje.

CE3.3 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.

Contenidos

1. Organización del trabajo en el proceso de ensamblaje

- Operaciones de ensamblaje en peletería.
 - Fases
- Interpretación de información de fichas técnicas
- Cumplimentación de la información técnica procedente del proceso de ensamblaje.
- Normas técnicas de ensamblaje:
 - Normas de calidad en el cosido a máquina según tipología de pieles, costuras, máquinas y accesorios.
- Criterios de calidad a aplicar en virtud del método de ensamblaje y exigencias de la prenda o artículo de peletería
- Elementos implicados en la unión de pieles y ensamblaje de artículos.

2. Máquinas, útiles y accesorios de ensamblaje en peletería

- Máquinas de coser.
 - Características funcionales y de uso.
 - Clasificación de las máquinas de coser según su tipo de trabajo.
 - Aplicaciones
- Máquinas de ciclo variable.
 - Clasificación y tipos
 - Aplicaciones.
- Máquinas de disco.
 - Clasificación y tipos
 - Aplicaciones.
- Máquinas de nipiado.
 - Clasificación y tipos
 - Aplicaciones.
- Máquinas de doble pespunte recto con arrastre normal, doble y triple.
- Máquinas de doble pespunte recto con arrastre normal, doble y triple.
- Máquinas de zig-zag.
- Máquinas de cadeneta doble.
- Máquinas de sobrehilar (Overlock).

- Máquinas especiales (Ojales, Botones, Bajos, etc.).
- Máquinas de pegar y soldar.
- Clasificación de las máquinas de coser según su tipo de puntada.
 - Clase 100. Puntadas de cadeneta simple.
 - Clase 200. Puntadas de imitación a mano.
 - Clase 300. Puntada recta.
 - Clase 400. Puntadas de cadeneta múltiple.
 - Clase 500. Puntadas de sobrehilar.
 - Clase 600. Puntadas de recubrimiento.
- Función y operaciones básicas.
 - Órganos, elementos y accesorios de las máquinas de coser.
- Regulación y ajuste.
 - Factores influyentes.
 - Parámetros a aplicar según tipo de unión a realizar en el proceso de ensamblaje.

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

- Manual de mantenimiento.
- Ajuste y mantenimiento preventivo y correctivo:
 - Conservación
 - Montaje y desmontaje de accesorios.
 - Ajuste de la maquinaria en función del material.
- Funcionamiento y regulación
- Equipo de protección individual.
- Normativa vigente.
- Herramientas y accesorios para el pegado. Tipos y aplicaciones.

4. Preparación de componentes de piel

- Operaciones de preparación, a mano y máquina, de componentes de piel al ensamblaje de artículos de peletería:
 - Fases del cosido a mano
 - Comportamiento de los diferentes tipos de tejidos o materiales en la costura a mano.
 - Instrumentos convencionales de costura a mano
 - Fases de cosido a máquina
 - Comportamiento de los diferentes tipos de tejidos o materiales en la costura a máquina.
 - Útiles auxiliares: marcadores, cintas métricas, tijeras pequeñas, corta hilos, abre ojales y otros
 - Encintado de componentes para evitar la deformación o rotura de los componentes en su manipulación posterior.
 - Uso de de betas, entretelas, hilvanes, etc. Aplicaciones.

Orientaciones metodológicas

La Unidad Formativa 1 se podrá cursar independientemente.

Criterios de acceso para los alumnos

Serán los establecidos en el artículo 4 del Real Decreto que regula el certificado de profesionalidad de la familia profesional al que acompaña este anexo.

UNIDAD FORMATIVA 2

Denominación: PROCESOS INDUSTRIALES DE ENSAMBLAJE Y MONTADO DE PRODUCTOS DE PELETERÍA

Código: UF2610

Duración: 90 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP4, RP6 y RP7.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Ensamblar a mano o a máquina diferentes tipos de artículos de piel y/o tejido según el modelo y patrón

CE1.1 Clasificar y describir los sistemas de ensamblaje en función del tipo de unión, de artículo, medios y materiales a utilizar.

CE1.2 Seleccionar tipos de materiales de unión en virtud del tipo de ensamblaje (componentes y proceso) a efectuar: tipos de hilo, costuras, entre otras.

CE1.3 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.

C2: Cumplimentar la información técnica necesaria

CE2.1 Cumplimentar la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.

CE2.2 Cumplimentar partes de incidencias y anomalías del proceso y del producto, para facilitar tareas posteriores.

CE2.3 Cumplimentar la documentación relacionada con la productividad, calidad y seguridad, para contribuir a la mejora de la empresa.

C3 Participar en los procesos de trabajo de la empresa, siguiendo las normas e instrucciones establecidas en el centro de trabajo.

CE3.1 Conocer y respetar los procedimientos y normas del centro de trabajo.

CE3.2 Conocer y respetar en todo momento las medidas de prevención de riesgos, salud laboral y protección del medio ambiente.

CE3.3 Empezar las actuaciones preventivas básicas, tales como el orden, la limpieza, la señalización y el mantenimiento general, y efectuar su seguimiento y control.

CE3.4 Empezar con diligencia las tareas según las instrucciones recibidas.

Contenidos

1. Sistemas de ensamblaje en peletería

- Puntadas y costuras.
- Tipología

- Clasificación
 - Terminología y representación gráfica.
 - Parámetros de la costura.
 - Aplicaciones según tipo de unión
 - Comportamiento de los diferentes de los materiales según costura
 - Métodos de unión:
 - Clasificación y características.
 - Parámetros según el método y proceso de unión.
 - Aplicaciones.
 - Hilos.
 - Tipos y características
 - Aplicaciones.
- 2. Operaciones y procedimientos de unión o cosido en peletería**
- Operaciones de costura de unión en peletería:
 - Uniones por cosido.
 - Tipos y clasificación.
 - Unión a mano y a máquina en productos de peletería:
 - Diferencias
 - Aplicaciones
 - Defectos y anomalías
 - Resolución de incidencias.
 - Secuencia de operaciones de ensamblado en peletería:
 - Fases del cosido a máquina en la confección de prendas de peletería
 - Identificación y selección de máquinas que intervienen en cada fase
- 3. Información técnica**
- Documentación técnica. Aplicaciones.
 - Incidencias y anomalías en el proceso de ensamblaje.
 - Resolución de incidencias
- 4. Seguridad y medio ambiente en los procedimientos de unión o cosido de pieles**
- Normativa de prevención aplicable.
 - Identificación de riesgos y medidas de prevención de riesgos profesionales en la preparación de máquinas ensamblado.
 - Accidentes más comunes en las máquinas de ensamblaje.
 - Equipos de protección individual.
 - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
 - Criterios y condiciones de seguridad en los procedimientos de ensamblaje en peletería:
 - Ley 31/1995, de Prevención de Riesgos Laborales.
 - R.D. 39/1997, Reglamento de los Servicios de Prevención.
 - Normas de prevención de riesgos laborales.
 - Normas de protección del medio ambiente.
 - Criterios y condiciones de seguridad en los procesos.
 - Prevención de accidentes más comunes.
 - Equipos de protección individual y medios de seguridad.
 - Primeros auxilios en el taller de confección
 - Normativa medioambiental aplicable.
 - Medidas de protección medioambiental.

Orientaciones metodológicas

Para acceder a la Unidad Formativa 2, debe haberse superado la Unidad Formativa 1.

Criterios de acceso para los alumnos

Serán los establecidos en el artículo 4 del Real Decreto que regula el certificado de profesionalidad de la familia profesional al que acompaña este anexo.

MÓDULO FORMATIVO 4

Denominación: ACABADO DE ARTÍCULOS Y PRENDAS DE PELETERÍA

Código: MF0444_2

Nivel de cualificación profesional: 2

Asociado a la Unidad de Competencia:

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

Duración: 90 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP1, RP2, RP3, RP4 y RP5.

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.
- C5 Participar en los procesos de trabajo de la empresa, siguiendo las normas e instrucciones establecidas en el centro de trabajo.
- CE5.1 Conocer y respetar los procedimientos y normas del centro de trabajo.
- CE5.2 Conocer y respetar en todo momento las medidas de prevención de riesgos, salud laboral y protección del medio ambiente.
- CE5.3 Emprender las actuaciones preventivas básicas, tales como el orden, la limpieza, la señalización y el mantenimiento general, y efectuar su seguimiento y control.
- CE5.4 Emprender con diligencia las tareas según las instrucciones recibidas.

Contenidos

- 1. Organización del trabajo en el proceso de acabado**
 - Interpretación de información de fichas técnicas
 - Normas técnicas de acabado
 - Elementos implicados en el acabado de pieles.
- 2. Operaciones de acabado en artículos de peletería**
 - Tipo de acabados aplicados sobre:
 - Materia prima
 - Producto acabado

- Despizado y Rasurado. Características y parámetros.
 - Tintura. Características y parámetros.
 - Bombeado. Características y parámetros.
 - Limpieza, planchado. Características y parámetros.
 - Acabado y repasado. Características y parámetros.
- 3. Tratamientos intermedios de acabado**
- Cualidades que hay que conferir y aplicaciones
 - Tipos de tratamientos según necesidades
- 4. 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.
- 5. Mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios de acabado de peletería**
- Manual de mantenimiento.
 - Ajuste y mantenimiento preventivo y correctivo:
 - Conservación
 - Montaje y desmontaje de accesorios.
 - Ajuste de la maquinaria en función del material.
 - Funcionamiento y regulación
 - Equipo de protección individual.
 - Normativa vigente.
- 6. 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 (ITF).
- 7. Información técnica**
- Documentación técnica. Aplicaciones.
 - Incidencias y anomalías en el proceso de acabado
- 8. Sistemas de transporte en empresas de peletería**
- Tipos y aplicaciones.
 - Distribución de componentes por artículos o conjunto de artículos.
- 9. Seguridad en los procedimientos de acabado de prendas de peletería**
- Normativa de prevención aplicable.
 - Identificación de riesgos y medidas de prevención de riesgos profesionales en la preparación de máquinas de acabado.
 - Accidentes más comunes en las máquinas de acabado
 - Equipos de protección individual.
 - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
 - Criterios y condiciones de seguridad en los procedimientos de acabado en peletería:
 - Ley 31/1995, de Prevención de Riesgos Laborales.
 - R.D. 39/1997, Reglamento de los Servicios de Prevención.

- Normas de prevención de riesgos laborales.
- Normas de protección del medio ambiente.
- Criterios y condiciones de seguridad en los procesos.
- Prevención de accidentes más comunes.
- Equipos de protección individual y medios de seguridad.
- Primeros auxilios en el taller de confección
- Normativa medioambiental aplicable.
- Medidas de protección medioambiental.

Criterios de acceso para los alumnos

Serán los establecidos en el artículo 4 del Real Decreto que regula el certificado de profesionalidad de la familia profesional al que acompaña este anexo.

MÓDULO DE PRÁCTICAS PROFESIONALES NO LABORALES DE CORTE, MONTADO Y ACABADO EN PELETERÍA.

Código: MP0546

Duración: 120 horas

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Realizar la clasificación, selección y saneado de pieles y/o bodies en función del artículo que se va a confeccionar

CE1.1 Clasificar las pieles según tamaño o talla, grosor, color y pelaje.

CE1.2 Realizar la selección de las pieles según producto final.

CE1.3 Valorar las repercusiones de los defectos y anomalías más frecuentes de las pieles que inciden en las características finales del producto.

CE1.4 Indicar el comportamiento de las distintas pieles en los respectivos procesos de manufacturación en que intervienen y al uso.

C2: Realizar los procesos de corte de pieles, según modelo y/o patrones.

CE2.1 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).

CE2.2 Realizar el humedecido y estirado clavando las pieles o bodies, teniendo en cuenta la dirección del pelo, tipo de piel (elasticidad) y forma del patrón.

CE2.3 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.

CE2.4 Realizar el marcado de la piel por el lado del cuero, centrandolo 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.

CE2.5 Realizar el corte que se atiene a patrón de forros, nipies, entretelas e incluso bodies, teniendo en cuenta la dirección del pelo o diseño de tejido.

C3: Ajustar las máquinas y útiles de preparación y de corte, ensamblaje y acabado, conforme a la técnica que se va a utilizar y a las exigencias de los materiales.

CE3.1 Realizar el montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, carga de programas informáticos, según necesidades de cada maquinaria, procedimientos y técnicas habituales.

CE3.2 Resolver anomalías de primer nivel de mantenimiento en piezas y elementos de máquina, valorando el daño e identificando causas que las provocan.

CE3.3 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.

C4: Realizar las operaciones de preparación y de ensamblaje de artículos de piel y/o tejido según el modelo y patrón.

CE4.1 Describir las operaciones de preparación previas al ensamblaje de las piezas.

CE4.2 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.

CE4.3 Realizar con habilidad y destreza las operaciones de ensamblaje aplicando los métodos y técnicas para cada tipo de unión.

CE4.4 Verificar la calidad del ensamblaje y de los aspectos globales del proceso corrigiendo las anomalías detectadas.

CE4.5 Realizar el ensamblaje con autonomía, método, pulcritud, con criterio estético y seguridad y salud en el trabajo.

C5: Realizar el acabado de diferentes artículos de peletería según modelo y patrón

CE5.1 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.

CE5.2 Realizar, con habilidad y destreza, las operaciones de acabado, aplicando las técnicas apropiadas.

CE5.3 Realizar el acabado, limpieza, planchado y acabado con autonomía, método, pulcritud, con criterio estético, seguridad y salud en el trabajo

CE5.4 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.

CE5.5 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.

C6: Distinguir los procesos básicos de limpieza y conservación de las prendas y artículos de peletería, en función de las características que se quieren mantener.

CE6.1 Interpretar y cumplimentar fichas técnicas que expresen los datos de la prenda o artículo para su limpieza y conservación.

CE6.2 Identificar el tratamiento más adecuado que se debe aplicar.

CE6.3 Medidas que se deben recomendar para su conservación.

C7: Participar en los procesos de trabajo de la empresa, respetando las normas de seguridad e higiene vigentes en el centro de trabajo:

CE7.1 Interpretar y aplicar correctamente la ley de prevención en el puesto de trabajo.

CE7.2 Identificar y usar los equipos de protección individual en cada operación.

CE7.3 Adaptar y ajustar la maquinaria a las condiciones ergonómicas requeridas para cada operario.

CE7.4 Mantener las superficies y espacios de trabajo en perfecto orden y limpieza.

CE7.5 Conocer el modo de actuación según el plan de emergencia de la empresa y los criterios de evacuación

CE7.6 Conocer y actuar según el protocolo de primeros auxilios

C8: Participar en los procesos de trabajo de la empresa, siguiendo las normas e instrucciones establecidas en el centro de trabajo.

CE8.1 Comportarse responsablemente tanto en las relaciones humanas como en los trabajos a realizar.

CE8.2 Respetar los procedimientos y normas del centro de trabajo.

CE8.3 Empezar con diligencia las tareas según las instrucciones recibidas, tratando de que se adecuen al ritmo de trabajo de la empresa.

CE8.4 Integrarse en los procesos de producción del centro de trabajo.

CE8.5 Utilizar los canales de comunicación establecidos.

CE8.6 Respetar en todo momento las medidas de prevención de riesgos, salud laboral y protección del medio ambiente.

Contenidos

1. Clasificación y selección de pieles en función del artículo final.

- Estructura y partes de la piel.
- Tipos de pieles.
- Características y propiedades de las pieles curtidas. Aplicaciones.
- Principales defectos de las pieles.
- Manipulación de pieles y cueros
- Clasificación de pieles para el corte.
- Selección de pieles en función del artículo a confeccionar.
- Saneado de pieles.

2. Procesos de corte de pieles

- Cálculo de superficie de piel requerida. Consumo.
- Disposición de pieles para el corte
- Marcado de la piel
- Operaciones y procedimientos en el corte (humedecido, clavado, secado y aplicación de patrón)
- Corte. Tipos y características. Aplicaciones.

3. Mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios utilizados en peletería.

- Manual de mantenimiento.
- Mantenimiento preventivo y correctivo.
- Equipo de protección individual.
- Seguridad en los procedimientos de corte, ensamblaje y acabado de prendas de peletería (Accidentes más comunes, equipos de protección individual y dispositivos de seguridad)

4. Operaciones de preparación, ensamblaje de artículos de piel.

- Interpretación de información de fichas técnicas
- Normas técnicas de ensamblaje
- Criterios de calidad a aplicar en virtud del método de ensamblaje.
- Elementos implicados en la unión de pieles y ensamblaje de artículos.
- Operaciones de preparación de componentes de piel al ensamblaje de artículos.
- Sistemas de ensamblaje en peletería (puntadas y costuras. Parámetros y características)
- Uniones por cosido. Tipos y clasificación.
- Otras técnicas de unión.

- 5. Operaciones de acabado de artículos de peletería.**
 - Tratamientos intermedios de acabado
 - Tipo de acabados.
 - Despinzado y Rasurado. Características y parámetros.
 - Tintura. Características y parámetros.
 - Bombeado. Características y parámetros.
 - Limpieza, planchado. Características y parámetros.
 - Acabado y repasado. Características y parámetros.
 - Presentación de artículos y prendas de peletería

- 6. Integración y comunicación en el centro de trabajo**
 - Comportamiento responsable en el centro de trabajo.
 - Respeto a los procedimientos y normas del centro de trabajo.

- 7. Criterios y condiciones de seguridad en los procedimientos de corte, ensamblaje y acabado de peletería.**
 - Normativa de prevención aplicable.
 - Identificación de riesgos y medidas de prevención de riesgos profesionales en la preparación de máquinas de corte, ensamblaje y acabado.
 - Accidentes más comunes en las máquinas de corte, ensamblaje y acabado
 - Equipos de protección individual.
 - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
 - Criterios y condiciones de seguridad en los procedimientos de corte, ensamblaje y acabado en peletería:
 - Ley 31/1995, de Prevención de Riesgos Laborales.
 - R.D. 39/1997, Reglamento de los Servicios de Prevención.
 - Normas de prevención de riesgos laborales.
 - Normas de protección del medio ambiente.
 - Criterios y condiciones de seguridad en los procesos.
 - Prevención de accidentes más comunes.
 - Equipos de protección individual y medios de seguridad.
 - Primeros auxilios en el taller de confección
 - Normativa medioambiental aplicable.
 - Medidas de protección medioambiental.

- 8. Integración y comunicación en el centro de trabajo**
 - Comportamiento responsable en el centro de trabajo.
 - Respeto a los procedimientos y normas del centro de trabajo.
 - Interpretación y ejecución con diligencia las instrucciones recibidas.
 - Reconocimiento del proceso productivo de la organización.
 - Utilización de los canales de comunicación establecidos en el centro de trabajo.
 - Adecuación al ritmo de trabajo de la empresa.
 - Seguimiento de las normativas de prevención de riesgos, salud laboral y protección del medio ambiente.

IV. PRESCRIPCIONES DE LOS FORMADORES

Módulos Formativos	Acreditación requerida	Experiencia profesional requerida en el ámbito de la unidad de competencia	
		Con acreditación	Sin acreditación
MF0441_2: Materias y procesos de confección y productos de peletería	<ul style="list-style-type: none"> Licenciado, Ingeniero, Arquitecto o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes. Diplomado, Ingeniero Técnico, Arquitecto Técnico o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes. Técnico Superior de la familia profesional de Textil, confección y piel. Certificados de profesionalidad de nivel 3 del área de Confección en textil y piel de la familia profesional de Textil, confección y piel. 	1 año	3 años
MF0442_2: Corte de pieles para peletería	<ul style="list-style-type: none"> Licenciado, Ingeniero, Arquitecto o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes. Diplomado, Ingeniero Técnico, Arquitecto Técnico o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes. Técnico Superior de la familia profesional de Textil, confección y piel. Certificados de profesionalidad de nivel 3 del área de Confección en textil y piel de la familia profesional de Textil, confección y piel. 	1 año	3 años
MF0443_2: Ensamblaje y montado de prendas y artículos de	<ul style="list-style-type: none"> Licenciado, Ingeniero, Arquitecto o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes. Diplomado, Ingeniero Técnico, Arquitecto Técnico o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes. Técnico Superior de la familia profesional de Textil, confección y piel. Certificados de profesionalidad de nivel 3 del área de Confección en textil y piel de la familia profesional de Textil, confección y piel. 	1 año	3 años
MF0444_2: Acabado de artículos y prendas de peletería	<ul style="list-style-type: none"> Licenciado, Ingeniero, Arquitecto o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes. Diplomado, Ingeniero Técnico, Arquitecto Técnico o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes. Técnico Superior de la familia profesional de Textil, confección y piel. Certificados de profesionalidad de nivel 3 del área de Confección en textil y piel de la familia profesional de Textil, confección y piel. 	1 año	3 años

V. REQUISITOS MÍNIMOS DE ESPACIOS, INSTALACIONES Y EQUIPAMIENTO

Espacio Formativo	Superficie m ² 15 alumnos	Superficie m ² 25 alumnos
Aula de gestión	45	60
Laboratorio de ensayos de peletería	60	60
Taller confección peletería	100	100

Espacio Formativo	M1	M2	M3	M4
Aula de gestión	X	X	X	X
Laboratorio de ensayos de peletería	X			
Taller confección peletería	X	X	X	X

Espacio Formativo	Equipamiento
Aula de gestión	<ul style="list-style-type: none"> - Pizarras para escribir con rotulador - Equipos audiovisuales - PCs instalados en red, cañón de proyección e internet - Rotafolios - Material de aula - Mesa y silla para formador - Mesas y sillas para alumnos - Software específico de la especialidad
Laboratorio de ensayos de peletería	<ul style="list-style-type: none"> - 4 Microscopios para examen de fibras - 1 Balanza específica para numeración de hilo - 1 Balanza específica para establecer los gramos/m2 en tejidos - 1 Torsiómetro específico - 15 Lupas cuenta hilos para muestras de tejido - 1 Módulo de bobinado de un huso. - 8 Mecheros "Bunsen" para pruebas de definición de fibras - 1 Dinamómetro de resistencia del tejido - 1 Caja de luz para comprobación solidez de Colorantes - 2 Mesas inspección con luz - 1 Mesa estampación y su equipo - Equipo Tintura - 1 Foulard - 1 Lavadora convencional para control de encogimientos - 2 Escalas de grises de degradación y descarga - 1 Pantone Textil - 1 Estufa con circulación de aire
Taller confección peletería	<ul style="list-style-type: none"> - Mesa y utillaje para reconocimiento básico de materias textiles - Mesa con tablero plano de roble - 8 Mesas de corte de 220*160*95 cm con sobre de fórmica - 15 taburetes ergonómicos - Máquinas de corte (2 verticales y 2 circulares) 4 pares de guantes metálicos - 15 Máquinas de coser de doble pespunte recto - 4 Máquinas overlock de 3 y 4 hilos - 1 máquina overlock de repulgo de 3 hilos

Espacio Formativo	Equipamiento
	<ul style="list-style-type: none"> - 8 Máquinas de triple arrastre de 1 aguja - Máquinas de operaciones especiales (1 de ojales, 1 de bordar y 1 de puntada invisible) - 1 silla ergonómica por cada máquina - 2 mesas de corte de piel con sobre de zinc - 8 Planchas industriales de vapor con mesa de planchado para prenda con manguero incorporado - 1 termofijadora - 5 maniqués de diferentes medidas de señora y caballero - Contenedores de material de desecho y de reciclaje - Herramientas y útiles de corte de textil y piel <ul style="list-style-type: none"> - 15 tijeras de corte de 25 cm - 15 tenazas - 15 cuchillas - 15 portacuchillas - Planchas de corte - 15 abridores - Troqueles - Punzones - 8 raspadores - 8 Pistola de grapas - 1k grapas - 1 k de alfileres - 16 pesas de 500 g - 16 pinzas de sujeción para corte de tejido - Jaboncillos de color claro y oscuro - 3 Afiladores de jaboncillos - 8 cuters de corte de piel y recambios de cuchilla - 8 reglas y 8 escuadras de metal en diferentes medidas - 15 bolígrafos de plata para marcar piel - 8 delantales de cuero para cortadores - Herramientas y accesorios para la confección de textil y piel <ul style="list-style-type: none"> - Embudos - Prensatelas de diferentes formas (de cremallera invisible, de 1 sola ranura...) - Flexo de luz para máquina - Destornilladores y otras herramientas de mantenimiento - Herramientas y accesorios para el planchado y conformado de textil y piel <ul style="list-style-type: none"> - Almohadillas de diferentes formas - Manoplas - 2 burros para prendas textiles y perchas - Herramientas, productos y útiles de acabado de textil y pieles <ul style="list-style-type: none"> - Lijas - Cremas hidratantes - Tintes para cantos, pinceles - Cepillos - Disolventes - 4 sacabocados de revolver - 4 Máquinas de troqueles con juegos diferentes de troqueles en función de los remaches y adornos a aplicar - Martillos - 3 planchas de polietileno de alta densidad de 15*20*2 cm para asegurar remaches y ojales metálicos

No debe interpretarse que los diversos espacios formativos identificados deban diferenciarse necesariamente mediante cerramientos.

Las instalaciones y equipamientos deberán cumplir con la normativa industrial e higiénico sanitaria correspondiente y responderán a medidas de accesibilidad universal y seguridad de los participantes.

El número de unidades que se deben disponer de los utensilios, máquinas y herramientas que se especifican en el equipamiento de los espacios formativos, será el suficiente para un mínimo de 15 alumnos y deberá incrementarse, en su caso, para atender a número superior.

En el caso de que la formación se dirija a personas con discapacidad se realizarán las adaptaciones y los ajustes razonables para asegurar su participación en condiciones de igualdad.