

## CUALIFICACIÓN PROFESIONAL:

### Operaciones básicas de confección

<i>Familia Profesional:</i>	<b>Textil, Confección y Piel</b>
<i>Nivel:</i>	<b>1</b>
<i>Código:</i>	<b>TCP693_1</b>
<i>Estado:</i>	<b>BOE</b>
<i>Publicación:</i>	<b>RD 729/2020</b>

### Competencia general

Coser y unir a mano y a máquina, reparar, renovar y bordar prendas de vestir, elementos para tapicería u otros productos de tela, cueros finos y otros materiales, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental y planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad.

### Unidades de competencia

**UC2346\_1:** REALIZAR OPERACIONES DE COSIDO Y UNIÓN DE PIEZAS

**UC2347\_1:** REALIZAR ACTIVIDADES AUXILIARES DE CONFECCIÓN

### Entorno Profesional

#### Ámbito Profesional

Desarrolla su actividad profesional en el área de producción, en empresas dedicadas a la fabricación de artículos textiles, piel y otros materiales, en entidades de naturaleza pública o privada de tamaño pequeño, mediano o grande y con independencia de su forma jurídica. Realiza su actividad dependiendo en su caso, funcional y/o jerárquicamente de un superior. En el desarrollo de la actividad profesional se aplican los principios de accesibilidad universal y diseño universal o diseño para todas las personas de acuerdo con la normativa aplicable.

#### Sectores Productivos

Se ubica en el sector productivo de confección, en el subsector de confección de prendas industriales, prendas a medida, artículos de confección para el hogar, tapicería y otros afines.

#### Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Los términos de la siguiente relación de ocupaciones y puestos de trabajo se utilizan con carácter genérico y omnicomprensivo de mujeres y hombres.

- Operadores de máquinas para fabricar tiendas
- Operadores de máquinas para confeccionar sombreros
- Cosedores a mano o máquina doméstica, en general
- Acabadores en prendas de vestir excepto piel y cuero
- Acabadores en prendas de vestir piel y cuero
- Operadores de máquinas industriales de coser
- Operadores de máquinas para fabricar colchones
- Operarios, confección/paracaídas
- Costureros
- Cosedores, telas de tapicería a mano

- Operarios de costura
- Planchadores
- Modistos de arreglos y composturas
- Confeccionadores de toldos
- Operadores de máquinas planchadoras de confección industrial
- Operadores de máquinas para fabricar productos textiles
- Zurcidores a mano

### Formación Asociada (300 horas)

#### Módulos Formativos

**MF2346\_1:** OPERACIONES DE COSIDO Y UNIÓN DE PIEZAS (180 horas)

**MF2347\_1:** ACTIVIDADES AUXILIARES DE CONFECCIÓN (120 horas)

### Correspondencia entre determinadas unidades de competencia suprimidas y sus equivalentes actuales en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales

Unidad de Competencia suprimida del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales (código)	Requisitos adicionales	Unidad de Competencia equivalente en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales (código)
UC1226_1	Además debe tener acreditada la UC1227_1	UC2346_1
UC1226_1	Además debe tener acreditada la UC1227_1	UC2347_1
UC1227_1	Además debe tener acreditada la UC1226_1	UC2346_1
UC1227_1	Además debe tener acreditada la UC1226_1	UC2347_1
UC0177_1	Además debe tener acreditada la UC0178_1 y la UC0179_1	UC2346_1
UC0177_1	Además debe tener acreditada la UC0178_1 y la UC0179_1	UC2347_1
UC0178_1	Además debe tener acreditada la UC0177_1 y la UC0179_1	UC2346_1

<b>Unidad de Competencia suprimida del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales (código)</b>	<b>Requisitos adicionales</b>	<b>Unidad de Competencia equivalente en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales (código)</b>
UC0178_1	Además debe tener acreditada la UC0177_1 y la UC0179_1	UC2347_1
UC0179_1	Además debe tener acreditada la UC0177_1 y la UC0178_1	UC2346_1
UC0179_1	Además debe tener acreditada la UC0177_1 y la UC0178_1	UC2347_1

**Correspondencia entre unidades de competencia actuales y sus equivalentes suprimidas del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales**

<b>Unidad de Competencia actual del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales (código)</b>	<b>Requisitos adicionales</b>	<b>Unidad de Competencia suprimida del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales (código)</b>
UC2346_1	NO	UC1226_1
UC2347_1	NO	UC1226_1
UC2346_1	NO	UC1227_1
UC2347_1	NO	UC1227_1
UC2346_1	NO	UC0177_1
UC2347_1	NO	UC0177_1
UC2346_1	NO	UC0178_1
UC2347_1	NO	UC0178_1

<b>Unidad de Competencia actual del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales (código)</b>	<b>Requisitos adicionales</b>	<b>Unidad de Competencia suprimida del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales (código)</b>
UC2346_1	NO	UC0179_1
UC2347_1	NO	UC0179_1

## UNIDAD DE COMPETENCIA 1

### REALIZAR OPERACIONES DE COSIDO Y UNIÓN DE PIEZAS

Nivel: 1  
Código: UC2346\_1  
Estado: BOE

#### Realizaciones profesionales y criterios de realización

**RP1:** Preparar las máquinas de coser adaptándolas a las necesidades del producto que va a ser confeccionado para mantener la calidad de costura.

**CR1.1** Los órganos operativos de la máquina de coser (aguja, tensores, arrastres, entre otros) se regulan adecuándolos al material y acabados requeridos en la ficha técnica.

**CR1.2** El hilo requerido para realizar la costura se prepara, cotejando con las instrucciones establecidas en la ficha técnica.

**CR1.3** La canilla se rellena con la cantidad de hilo que se va a utilizar, comprobando la tensión del enrollado.

**CR1.4** La máquina de coser o la de sobre hilar se enhebra haciendo pasar el hilo por los órganos operativos (guía, discos tensores, tira hilos, áncoras, entre otros) siguiendo el orden establecido en el manual de la máquina.

**CR1.5** El funcionamiento de las máquinas de coser se verifica, realizando pruebas de costuras sobre el material que se va a utilizar.

**CR1.6** La prueba de costura se verifica, comprobando tensión del hilo, longitud de puntada y presión del prénsatelas, ajustando de nuevo los parámetros en caso de irregularidades.

**RP2:** Efectuar operaciones de planchado para preparar el proceso de costura, siguiendo las indicaciones de la orden de fabricación.

**CR2.1** Los parámetros de la plancha o máquina termofijadora (temperatura, presión, tiempo de planchado, entre otros) se regulan teniendo en cuenta las características del material de confección (algodón, lana, fibras sintéticas, entre otras).

**CR2.2** Los parámetros de planchado se controlan efectuando pruebas de calor, presión, humedad y tiempo de exposición sobre el material que se va a utilizar en la confección, regulándolos de nuevo en caso de desviaciones.

**CR2.3** Las entretelas se termofijan a sus respectivos componentes proporcionando la consistencia requerida según especificaciones técnicas de la orden de fabricación y asegurando la fijación de las mismas.

**CR2.4** Los componentes del artículo que va a ser confeccionado se conforman mediante planchado, siguiendo las instrucciones de la orden de fabricación y, en su caso, valiéndose de plantillas de planchado.

**CR2.5** Las piezas compuestas de materiales susceptibles a deteriorarse con el planchado (plástico, elastán, poliéster, cuero, entre otros) se conforman mediante pegado, comprobando sus formas y adherencia.

**RP3:** Sobre hilar las piezas para iniciar el proceso de costura, siguiendo las indicaciones de la orden de fabricación.

**CR3.1** Las piezas que van a ser sobrehiladas se cotejan con la información establecida en la orden de fabricación, comprobando en las especificaciones técnicas las orillas que requieren del sobrehilado.

**CR3.2** Las orillas de los componentes del artículo que va a ser confeccionado se sobrehilan, respetando el margen establecido en la orden de fabricación.

**CR3.3** Las orillas sobrehiladas se revisan, comprobando la permanencia de los aplomos y marcas de posición en las piezas.

**CR3.4** Los hilos sobrantes se cortan, evitando deteriorar las piezas y retirando los residuos en los contenedores dispuestos para dicho fin.

**RP4:** Unir piezas mediante cosido o pegado, a mano y/o a máquina, para confeccionar el artículo, siguiendo la secuencia de operaciones determinada en la orden de fabricación.

**CR4.1** El enhebrado, los órganos operativos y, en su caso, accesorios de la máquina de coser se revisan visualmente, asegurando su funcionamiento.

**CR4.2** El material se posiciona ante la máquina de forma uniforme teniendo en cuenta la coincidencia de los aplomos.

**CR4.3** La máquina de coser se opera, controlando la velocidad, el arrastre y ajustándose a los márgenes de costura especificados en la orden de fabricación.

**CR4.4** Los respuntes de sujeción y adorno se ejecutan manejando la máquina de coser según las especificaciones técnicas de la orden de fabricación.

**CR4.5** Las piezas se cosen a mano de forma uniforme, teniendo en cuenta la coincidencia de los aplomos y ajustándose a los márgenes de costura especificados.

**CR4.6** Las costuras se asientan mediante planchado o, en su caso, mediante pegado siguiendo instrucciones de la orden de fabricación.

**CR4.7** Las piezas ensambladas se revisan, comprobando la exactitud de las puntadas, la resistencia de las costuras y la coincidencia con las especificaciones técnicas de la orden de fabricación.

**RP5:** Efectuar el mantenimiento a nivel usuario de las máquinas de coser y equipos de planchado, asegurando su fluido funcionamiento para no interferir en el ritmo de producción.

**CR5.1** Los órganos operativos (guía hilos, discos tensores, tira hilos, entre otros) y los órganos transmisores (correas, poleas y árboles, entre otros) de las máquinas de coser se engrasan, manipulándolos con la máquina parada y según las especificaciones del manual técnico.

**CR5.2** La plancha o máquina de termofijar se purga de manera periódica, evitando entrar en contacto con el vapor y siguiendo el plan de mantenimiento estipulado.

**CR5.3** Los orificios de salida de vapor de la plancha se verifican, limpiando, en su caso, las posibles obstrucciones ocasionadas por el uso.

**CR5.4** La cubierta de la plancha se sustituye con la máquina parada y en frío, actuando según las necesidades y periodicidad según la producción.

**CR5.5** Las agujas de las máquinas se revisan frecuentemente, sustituyendo las deterioradas y depositándolas en los contenedores dispuestos para dicho fin.

**CR5.6** Las averías que superen sus competencias se notifican, informando a la mayor brevedad al personal responsable.

## Contexto profesional

### Medios de producción

Hilos de coser. Útiles de costura. Máquina plana. Máquina de zig-zag. Máquina de sobrehilar (overlock) de 3, 4 o 5 hilos. Máquina recubridora. Máquina de puntada de cadeneta. Máquina plana de doble pespunte. Máquina de coser y cortar. Máquina de triple arrastre. Máquina fruncidora. Otras máquinas de coser. Accesorios de máquinas. Termofijadora. Planchas, prensas, mesas de planchado, accesorios de planchado. Aspirador y pistola de aire comprimido, para la eliminación de restos de hilos. Contenedores de residuos.

### Productos y resultados

Máquinas para confeccionar preparadas. Componentes de prendas y artículos de confección preparados. Piezas cosidas a máquina. Piezas cosidas a mano. Máquinas puestas a punto.

### Información utilizada o generada

Orden de fabricación. Manual de mantenimiento. Manuales de máquinas. Lista de fases. Normativa relativa a protección medioambiental y planificación de la actividad preventiva.

## UNIDAD DE COMPETENCIA 2

### REALIZAR ACTIVIDADES AUXILIARES DE CONFECCIÓN

Nivel: 1  
Código: UC2347\_1  
Estado: BOE

#### Realizaciones profesionales y criterios de realización

**RP1:** Descoser costuras de artículos confeccionados con materias textiles u otros materiales, conservando sus propiedades, para la corrección y ajustes de costuras.

**CR1.1** Los utensilios de descosido se seleccionan teniendo en cuenta el material y las características de las costuras sobre las que se va a actuar.

**CR1.2** Las operaciones de descosido se realizan sin ocasionar desperfectos y deformidades, teniendo en cuenta el material y el artículo de confección.

**CR1.3** Los hilos desprendidos de las operaciones de descosido se retiran evitando deterioros y dejando la pieza limpia.

**CR1.4** Las costuras descosidas se planchan, en su caso, restableciendo la forma inicial del material.

**RP2:** Efectuar pespuntos a mano siguiendo la orden de fabricación, para asegurar la calidad del artículo.

**CR2.1** El hilo para realizar los pespuntos se selecciona según el tipo de costura, acabados, diseño, características del material, entre otros, cotejando las instrucciones de la orden de fabricación.

**CR2.2** Los utensilios de costura para hacer pespuntos (agujas, hilos, alfileres, entre otros) se disponen en el lugar de trabajo facilitando su accesibilidad.

**CR2.3** Los pespuntos a mano se rematan asegurando la resistencia de las puntadas y atendiendo a las necesidades del diseño.

**CR2.4** Las puntadas de decoración con pespuntos especiales se aplican según el material y el diseño, atendiendo a lo expuesto en la orden de fabricación.

**CR2.5** Las fornituras decorativas se fijan mediante costuras a mano o pespuntos sobre el artículo, situándolas sobre las marcas de posición.

**RP3:** Planchar artículos de confección para mantener la calidad de los mismos, siguiendo los criterios de composición del material.

**CR3.1** Los parámetros de las planchas y prensas (temperatura, presión, tiempo, entre otros) se regulan atendiendo a las necesidades técnicas y estéticas de los productos y según instrucciones de la orden de fabricación.

**CR3.2** Los artículos de confección se disponen sobre la tabla o soporte de planchado de manera uniforme y atendiendo a criterios de forma y composición del material.

**CR3.3** La plancha se posiciona sobre el artículo dispuesto en la tabla, presionando y accionando el dispositivo de vapor en su caso, evitando la formación de pliegues, arrugas u otros desperfectos.

**CR3.4** La prensa se acciona vigilando el proceso de prensado y evitando fallos en la producción de artículos de confección.

**CR3.5** El artículo planchado se retira de la mesa, comprobando su acabado con lo establecido en la orden de trabajo.

**RP4:** Efectuar operaciones de presentación de artículos confeccionados según forma o composición, siguiendo las instrucciones de la empresa para su comercialización.

**CR4.1** Los artículos confeccionados se examinan visualmente, comprobando que los remates, adornos y etiquetas (botones, ojales, fornituras, entre otros) estén fijados en el lugar requerido y contengan la información especificada en la orden de fabricación.

**CR4.2** Las manchas, hilos o residuos (entre otros) procedentes del proceso de confección de los artículos se eliminan, asegurando la calidad y presentación del artículo.

**CR4.3** Los artículos confeccionados, una vez plegados, colgados o embolsados se presentan de forma manual o mecánica teniendo en cuenta su forma, el material y el sistema de almacenaje o entrega.

## Contexto profesional

### Medios de producción

Útiles de costura. Plancha de vapor. Prensa. Tablas y soportes de planchado. Hilo. Perchas, cajas, bolsas. Aspirador y pistola de aire comprimido, para la eliminación de restos de hilos.

### Productos y resultados

Productos de confección descosidos. Pespuntes a mano efectuados. Productos de confección planchados. Productos de confección terminados presentados para su comercialización.

### Información utilizada o generada

Orden de fabricación. Manual de mantenimiento. Manuales de máquinas. Normativa relativa a protección medioambiental y planificación de la actividad preventiva.

## MÓDULO FORMATIVO 1

### OPERACIONES DE COSIDO Y UNIÓN DE PIEZAS

Nivel:	1
Código:	MF2346_1
Asociado a la UC:	UC2346_1 - REALIZAR OPERACIONES DE COSIDO Y UNIÓN DE PIEZAS
Duración (horas):	180
Estado:	BOE

#### Capacidades y criterios de evaluación

**C1:** Aplicar técnicas de preparación de máquinas de costura controlando los parámetros requeridos según el artículo.

**CE1.1** Describir el funcionamiento de la máquina de coser, identificando los elementos operativos.

**CE1.2** Estimar el tipo de hilo que requiere cada producto, definiendo su utilidad en cada caso.

**CE1.3** Deducir la cantidad de hilo según el tipo de artículo que se va a trabajar, estimando el requerido para rellenar la canilla.

**CE1.4** Establecer el recorrido del enhebrado de las máquinas de coser y de sobrehilar, justificando la función de cada elemento por donde pasa el hilo.

**CE1.5** Esquematizar el funcionamiento de las máquinas de coser, indicando los parámetros que hay que ajustar en función del artículo que se va a confeccionar.

**CE1.6** Reconocer los defectos y fallos que pueden ocasionarse con una costura mal regulada, indicando los parámetros que hay que controlar para su ajuste.

**CE1.7** En un supuesto práctico de preparación de máquinas de coser y de sobrehilar, donde se aportan especificaciones técnicas:

- Ajustar los elementos operativos de la máquina, reconociendo que se encuentran a punto para su funcionamiento.
- Preparar el hilo según las especificaciones de la ficha técnica.
- Preparar la canilla según el artículo, comprobando la tensión del encanillado.
- Enhebrar la máquina controlando la alimentación de la misma.
- Probar el funcionamiento de la máquina utilizando el material requerido en confección.
- Ajustar los parámetros de costura verificando las pruebas realizadas.

**C2:** Aplicar técnicas de preparación de componentes utilizando máquinas de planchado.

**CE2.1** Reconocer los parámetros de regulación de las máquinas de planchado indicando los datos requeridos para su ajuste.

**CE2.2** Establecer los ajustes que hay que aplicar a la plancha o equipos de planchado, verificando el estado del material de confección una vez realizada la prueba.

**CE2.3** Enumerar tipos de entretelas que se adhieren mediante termofijado estableciendo las pautas que hay que seguir para su fijación.

**CE2.4** Describir la función del conformado de componentes, explicando el tipo de planchado que hay que aplicar a cada uno sin desvirtuar la pieza.

**CE2.5** Citar otros métodos para realizar el conformado de piezas, justificando su aplicación.

- CE2.6** En un supuesto práctico de planchado de piezas para preparar el proceso de costura donde se aportan componentes de piezas, distintas entretelas y especificaciones técnicas:
- Regular la máquina de planchar interpretando las especificaciones técnicas en cuanto al material de confección.
  - Realizar pruebas de planchado sobre diferentes materiales, comprobando su reacción.
  - Termofijar entretelas comprobando su adhesión en cada pieza.
  - Conformar componentes según las especificaciones dadas.

**C3:** Usar máquinas de sobrehilar reconociendo el tipo de puntada y asociarla a cada aplicación.

- CE3.1** Explicar la función del sobrehilado justificando su aplicación en cada pieza.
- CE3.2** Reconocer los esquemas de puntadas de sobrehilado asociando su aplicación en la costura.
- CE3.3** Reconocer los riesgos laborales asociados a la máquina de sobrehilar considerando las medidas que hay que adoptar para prevenirlos.
- CE3.4** Describir los parámetros que hay que controlar en el sobrehilado indicando el acabado requerido en cada caso.
- CE3.5** Detallar el rematado del sobrehilado según las características de cada pieza.
- CE3.6** En un supuesto práctico de sobrehilado de piezas, donde se aportan piezas de diferentes materiales y especificaciones técnicas:
- Identificar la zona donde aplicar el sobrehilado verificando la pieza.
  - Sobrehilar las piezas ajustándose al margen establecido en las especificaciones técnicas.
  - Rematar el sobrehilado revisando cada pieza.

**C4:** Aplicar técnicas de costura y unión de piezas de confección a mano o a máquina, identificando la secuencia de operaciones en la lista de fases.

- CE4.1** Establecer esquemas de la máquina de coser, explicando la función de los órganos operativos y los accesorios implicados.
- CE4.2** Describir la posición de la pieza en la máquina de coser indicando el tipo de costura y la intervención de los aplomos.
- CE4.3** Explicar la secuencia de funcionamiento de la máquina de coser en función del producto que se va a tratar reconociendo las medidas de prevención de riesgos asociadas a la máquina de coser.
- CE4.4** Determinar la finalidad de los pespuntos a mano o a máquina, indicando su aplicación en la unión de costuras.
- CE4.5** Citar tipos de acabados que se confieren a las costuras describiendo los procesos para obtenerlos.
- CE4.6** Identificar fichas técnicas de ensamblado, reconociendo las instrucciones de acabado.
- CE4.7** En un supuesto práctico de cosido y pegado, donde se aportan especificaciones técnicas y piezas de diferentes materiales:
- Comprobar el funcionamiento de la máquina de coser, observando el enhebrado y el estado de los elementos operativos.
  - Posicionar la pieza que se va a coser, verificando la coincidencia de los aplomos.
  - Manejar la máquina controlando la velocidad y el arrastre, y ajustando la costura a los márgenes especificados.
  - Coser piezas a mano teniendo en cuenta la coincidencia de los aplomos y ajustándose a los márgenes de costura especificados.

- Asentar las costuras mediante planchado o pegado, según el material y especificaciones técnicas.

**C5:** Aplicar técnicas de mantenimiento a nivel usuario de máquinas de coser y equipos de planchado, identificando las actuaciones en el manual técnico.

**CE5.1** Clasificar las operaciones de mantenimiento de la máquina de coser describiendo la intervención que hay que realizar en cada órgano operativo.

**CE5.2** Explicar en qué consiste la operación de purgado indicando los medios de prevención de riesgos que hay que utilizar.

**CE5.3** Citar los elementos que componen el equipo de planchado reconociendo las actuaciones de mantenimiento de los mismos.

**CE5.4** Describir las diferentes agujas de coser asociándolas con el tipo de máquina y la puntada que realiza.

**CE5.5** Clasificar los tipos de averías que puedan surgir en las máquinas y explicar el mantenimiento que se requiere en cada caso.

**CE5.6** En un supuesto práctico de mantenimiento de máquinas de coser, donde se aportan especificaciones técnicas:

- Verificar el tipo de mantenimiento requerido, controlando los órganos operativos con la máquina parada.
- Efectuar operaciones de engrase, evitando disfunciones según el manual técnico.
- Revisar los órganos transmisores verificando funcionalidad.
- Comprobar el estado de las agujas, sustituyendo las deterioradas.
- Registrar los datos de la actuación anotándolos en el libro de mantenimiento.

**CE5.7** En un supuesto práctico de mantenimiento de equipos de planchado, donde se aportan especificaciones técnicas:

- Realizar el purgado de la plancha, utilizando los medios de protección de riesgos requeridos en cada caso.
- Verificar el estado de salida del vapor, regulándolo según las especificaciones.

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

C1 respecto a CE1.7; C2 respecto a CE2.6; C3 respecto a CE3.6; C4 respecto a CE4.7; C5 respecto a CE5.6 y CE5.7.

### Otras Capacidades:

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.

Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos así como a situaciones o contextos nuevos.

Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.

Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.

Habituar al ritmo de trabajo de la organización.

Aplicar de forma efectiva el principio de igualdad de trato y no discriminación en las condiciones de trabajo entre mujeres y hombres.

## Contenidos

## 1 Mecanismo y funcionamiento de la máquina de coser

Tipos de máquinas.  
Partes de la máquina.  
Colocación de la aguja.  
Enhebrado.  
Ajuste de la tensión de los hilos.  
Regulación del largo de puntada.

## 2 Máquinas de planchado en operaciones de cosido y unión de piezas

Plancha manual.  
Mesas de plancha.  
Planchas especiales de prenda conformada.  
Prensas. Calandra.  
Generadores de vapor.

## 3 Máquinas de sobrehilar en operaciones de cosido y unión de piezas

Tipos de máquinas de sobrehilar.  
Preparación de la máquina de coser.  
Colocación de la aguja.  
Enhebrado.  
Ajuste de la tensión de los hilos.  
Regulación del largo de puntada.  
Manipulación de prendas y artículos de confección en las máquinas de sobrehilar.  
Normativa sobre planificación de la actividad preventiva relativa al manejo de las máquinas de sobrehilar.

## 4 Técnicas de costura en prendas y artículos de confección

Posición ergonómica del operario.  
Manejo del material de costura.  
Técnicas de unión de piezas a mano y a máquina.  
Clasificación de costuras.  
Manipulación de prendas y artículos de confección en las máquinas de coser.  
Normativa sobre planificación de la actividad preventiva relativa al manejo de las máquinas de coser.

## 5 Mantenimiento básico de la máquina de coser y equipos de planchado

Limpieza de la máquina de coser.  
Lubricación.  
Sustitución de agujas.  
Limpieza de la máquina de planchar.  
Purgado del depósito de agua.  
Sustitución del paño de planchar.  
Normativa sobre protección medioambiental y sobre planificación de la actividad preventiva asociada al mantenimiento de máquinas de coser y equipos de planchado.

## Parámetros de contexto de la formación

### Espacios e instalaciones

Los talleres e instalaciones darán respuesta a las necesidades formativas de acuerdo con el contexto profesional establecido en la unidad de competencia asociada, teniendo en cuenta la normativa

aplicable del sector productivo, prevención de riesgos, salud laboral, accesibilidad universal y protección medioambiental. Se considerará con carácter orientativo como espacios de uso:

- Taller de 5 m<sup>2</sup> por alumno o alumna.
- Instalación de 2 m<sup>2</sup> por alumno o alumna.

### Perfil profesional del formador o formadora:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionados con la realización de operaciones de cosido y unión de piezas, que se acreditará mediante una de las dos formas siguientes:

- Formación académica de nivel 1 (Marco Español de Cualificaciones para la Educación Superior) o de otras de superior nivel relacionadas con el campo profesional.
- Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.

2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

## MÓDULO FORMATIVO 2

### ACTIVIDADES AUXILIARES DE CONFECCIÓN

Nivel:	1
Código:	MF2347_1
Asociado a la UC:	UC2347_1 - REALIZAR ACTIVIDADES AUXILIARES DE CONFECCIÓN
Duración (horas):	120
Estado:	BOE

#### Capacidades y criterios de evaluación

- C1:** Aplicar técnicas de descosido en diferentes tipos de materiales, utilizando las herramientas en cada caso.
- CE1.1** Enumerar los utensilios que se utilizan en el descosido, asociándoles con la costura que se va a descoser y el material utilizado.
  - CE1.2** Describir las técnicas de descosido, considerando las costuras internas o externas y el material utilizado.
  - CE1.3** Citar los desperfectos que pueden ocasionarse en el descosido de costuras, indicando la manera de actuar en cada caso.
  - CE1.4** Indicar los parámetros que hay que controlar en la máquina o equipo de planchado para restablecer la forma del material descosido según su estado.
  - CE1.5** En un supuesto práctico de descosido de artículos confeccionados con materias textiles u otros materiales, donde se aportan instrucciones:
    - Seleccionar el utensilio para el descosido según el tipo de costura y el material.
    - Descoser evitando desperfectos y deformaciones del material.
    - Planchar la zona de la costura descosida, en función del material.
- C2:** Aplicar técnicas de cosido a mano seleccionando los utensilios en función del material y del efecto que se quiera conseguir.
- CE2.1** Especificar los hilos que se aplican en las técnicas de costura a mano, indicando su funcionalidad.
  - CE2.2** Citar los utensilios para hacer costuras a mano explicando su manejo.
  - CE2.3** Explicar el proceso que hay que seguir para realizar pespuntos a mano, indicando las técnicas que hay que aplicar para asegurar la puntada.
  - CE2.4** Enumerar tipos de puntadas que se utilizan para motivos de decoración definiendo el tipo de aplicación y su utilidad.
  - CE2.5** Identificar tipos de fornituras decorativas, asociando la técnica de aplicación manual a cada una de ellas.
  - CE2.6** En un supuesto práctico de aplicación de técnicas de costura a mano, donde se aportan componentes de piezas, distintas entretelas y especificaciones técnicas:
    - Seleccionar los hilos en función de los materiales dados.
    - Seleccionar los útiles de costura, disponiendo su secuencia de uso.
    - Aplicar puntadas de decoración empleando puntos básicos de costuras a mano.
    - Colocar adornos, accesorios y otras fornituras decorativas empleando técnicas de costuras a mano.

**C3:** Aplicar técnicas de planchado en artículos de confección, interpretando las secuencias establecidas en una orden de fabricación.

**CE3.1** Reconocer los parámetros que hay que controlar en los equipos de planchado indicando su funcionalidad.

**CE3.2** Indicar técnicas de planchado que se aplican a los artículos de confección, asociándolas a cada tipo de material utilizado.

**CE3.3** Reconocer equipos de planchado indicando la disposición del cada artículo para evitar la formación de pliegues, arrugas u otros desperfectos.

**CE3.4** Describir el funcionamiento de la prensa enumerando los pasos que hay que seguir en el proceso de prensado.

**CE3.5** Especificar el aspecto final que debe presentar cada artículo de confección una vez planchado, interpretando las características de la ficha técnica.

**CE3.6** En un supuesto práctico de aplicación de técnicas de planchado, donde se aportan piezas de diferentes materiales y especificaciones técnicas:

- Regular la máquina de planchar en función del artículo, interpretando la ficha técnica.
- Colocar el artículo sobre la base de planchado, comprobando su posición para evitar desperfectos.
- Planchar el artículo manteniendo los niveles de presión, calor y vapor en función de su acabado.
- Prensar el artículo controlando el proceso para evitar desperfectos.
- Verificar el acabado del artículo de confección una vez planchado, rectificando en caso de arrugas u otros desperfectos reparables.

**C4:** Aplicar técnicas de presentación de prendas o artículos confeccionados, otorgándoles aspectos y características para su comercialización.

**CE4.1** Determinar los criterios estéticos e identificativos que deben mostrar las prendas o artículos de confección (botones, ojales, fornituras, etiquetas, entre otros), indicando su incidencia e importancia en su presentación comercial.

**CE4.2** Describir las condiciones de acabado que se deben tener en cuenta, en función del artículo confeccionado (conformado, brillo, arrugas, caída, hilos sobrantes, planchado, entre otros) indicando la manera de corregir las anomalías.

**CE4.3** Definir el modo presentación de cada artículo confeccionado para su comercialización, teniendo en cuenta su estructura, fragilidad y estética.

**CE4.4** En un supuesto práctico de presentación de artículos confeccionados, donde se aportan especificaciones técnicas y artículos confeccionados:

- Revisar los remates, adornos y etiquetas de la prenda o artículo de confección, comprobando sus características de acabado.
- Limpiar los residuos e hilos sobrantes generados en la confección de la prenda o artículo confeccionado, comprobando el acabado para su presentación.
- Preparar la prenda o artículo para su presentación en función de la forma y del material.

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

C1 respecto a CE1.5; C2 respecto a CE2.6; C3 respecto a CE3.6; C4 respecto a CE4.4.

Otras Capacidades:

Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia. -  
Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.  
Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.  
Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.  
Mantener una actitud asertiva, empática y conciliadora con los demás demostrando cordialidad y amabilidad en el trato.  
Aplicar de forma efectiva el principio de igualdad de trato y no discriminación en las condiciones de trabajo entre mujeres y hombres.

## Contenidos

### 1 Operaciones de descosido en prendas y artículos de confección

Ficha técnica y orden de trabajo.  
Herramientas para el descosido.  
Aplicaciones de descosido en función al material.  
Desperfectos ocasionados por el descosido y su reparación.

### 2 Técnicas de aplicación de puntadas a mano en prendas y artículos de confección

Tipos de puntadas a mano.  
Utilidad de las principales puntadas que se realizan a mano.  
Aplicación de ojales y presillas a mano.  
Aplicación de botones, broches y ganchos.  
Aplicación de cremalleras.  
Aplicación de cintas, encajes y otros adornos.  
Colocación de accesorios.

### 3 Técnicas de planchado para prendas y artículos de confección

Tipos de planchado: plano, conformado, termofijado.  
Cualidades que confiere y aplicaciones.  
Ajuste de los parámetros en función del material de confección.  
Ajuste de los parámetros en función de la prenda o artículo de confección.  
Manipulación de prendas y artículos de confección en las operaciones de planchado.  
Normativa sobre planificación de la actividad preventiva relativa a la utilización de las máquinas de planchar.

### 4 Presentación de prendas y artículos de confección

Características de prendas de vestir y artículos de confección.  
Criterios de presentación técnicos, estéticos y comerciales.  
Tipos y procedimientos de presentación.  
Interpretación del etiquetado.  
Criterios de clasificación para el almacenamiento y distribución.

## Parámetros de contexto de la formación

### Espacios e instalaciones

Los talleres e instalaciones darán respuesta a las necesidades formativas de acuerdo con el contexto profesional establecido en la unidad de competencia asociada, teniendo en cuenta la normativa aplicable del sector productivo, prevención de riesgos, salud laboral, accesibilidad universal y protección medioambiental. Se considerará con carácter orientativo como espacios de uso:

- Taller de 5 m<sup>2</sup> por alumno o alumna.
- Instalación de 2 m<sup>2</sup> por alumno o alumna.

### Perfil profesional del formador o formadora:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionados con la realización de actividades auxiliares de confección, que se acreditará mediante una de las dos formas siguientes:
  - Formación académica de nivel 1 (Marco Español de Cualificaciones para la Educación Superior) o de otras de superior nivel relacionadas con el campo profesional.
  - Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.
2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.