

## ANEXO IV

## MÓDULOS ESPECÍFICOS Y SU RELACIÓN CON LAS UNIDADES DE COMPETENCIA DEL CATÁLOGO NACIONAL DE CUALIFICACIONES PROFESIONALES

## OPERARIO DE TAPICERÍA

Módulos Específicos	Unidades de Competencia	Cualificación Profesional Completa
MF0428_1: Materiales y servicios en tapicería	UC0428_1: Atender al cliente y realizar el aprovisionamiento para procesos de tapizado	TCP136_1: Operaciones Auxiliares de Tapizado de Mobiliario y Mural
MF0429_1: Tapizado de mobiliario	UC0429_1: Realizar el desguarnecido, preparación y montaje del tapizado en mobiliario	
MF0430_1: Entelado de paredes y tapizado de paneles murales	UC0430_1: Realizar el enmarcado, guarnecido y entelado de paredes, y tapizado de paneles murales	
MF0179_1: Técnicas de confección de cojines, fundas y accesorios	UC0179_1: Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cojines, fundas y accesorios	

**RESOLUCIÓN de 24 de julio de 2008, de la Dirección General de Formación Profesional, por la que se establece el perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario en Cortinaje y Complementos de Decoración.**

La Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación, en su artículo 30 regula los programas de cualificación profesional inicial destinados al alumnado mayor de dieciséis años, cumplidos antes del 31 de diciembre del año del inicio del programa, pudiéndose excepcionalmente, con el acuerdo de alumnos y padres o tutores, reducir dicha edad a quince años para aquellos que cumplan lo previsto en el artículo 27.2 de dicha Ley. Asimismo establece que corresponde a las Administraciones educativas organizar programas de cualificación profesional inicial.

La Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional creó el Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional, cuyo instrumento fundamental es el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales previsto en su artículo 7.

La Orden EDU/660/2008, de 18 de abril, de la Consejería de Educación, regula los programas de cualificación profesional inicial en la Comunidad de Castilla y León, estableciendo en su artículo 5.1 que el primer nivel de dichos programas se estructura en módulos formativos de carácter general y módulos específicos.

El artículo anteriormente indicado, en su párrafo b), determina que los módulos específicos estarán referidos a las unidades de competencia pertenecientes a cualificaciones de nivel uno del Catálogo Nacional de Cualificaciones que, al menos, conduzcan a la obtención de una cualificación. Por otro lado, establece que se podrán ofertar distintos perfiles en función de las cualificaciones elegidas, y que los contenidos, características y orientaciones metodológicas serán desarrollados por la Consejería de Educación.

Asimismo, el artículo 13.2 de la citada Orden dispone que, para impartir docencia en los módulos específicos referidos a las unidades de compe-

tencia profesional se exigirán los mismos requisitos de titulación y formación requeridos para impartir enseñanzas de formación profesional en el artículo 95 de la Ley Orgánica 2/2006, de Educación y quedarán especificados en la regulación por la que se establezca el perfil profesional de cada programa y aquellos declarados equivalentes, a efectos de docencia, con las titulaciones de Técnico Especialista y Técnico Superior en una especialidad de formación profesional, siempre que acredite una experiencia docente en la misma, de al menos dos años, en centros educativos.

Por lo expuesto, y en uso de la facultad prevista en la disposición final primera de la Orden EDU/660/2008, de 18 de abril,

**RESUELVO**

*Artículo 1.- Objeto.*

1. La presente Resolución tiene por objeto establecer el perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario en Cortinaje y Complementos de Decoración.

2. El perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario en Cortinaje y Complementos de Decoración está compuesto, de una parte, por las especificaciones sobre el currículo de los módulos formativos de carácter general que se establecen en el Anexo V de la Orden EDU/660/2008, de 18 de abril, y por otra parte, por los contenidos, características y orientaciones metodológicas de los módulos específicos, que se relacionan en el Anexo I de la presente Resolución.

*Artículo 2.- Programaciones didácticas.*

Los centros, entidades e instituciones autorizados para impartir este perfil concretarán y desarrollarán el currículo mediante las programaciones didácticas de cada módulo específico en los términos establecidos en el artículo 9 de la Orden EDU/660/2008, de 18 de abril. En la concreción tendrán en cuenta las características del grupo de alumnos y las del entorno socioeconómico, cultural y profesional.

*Artículo 3.– Metodología.*

1. Las líneas metodológicas correspondientes al perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario en Cortinaje y Complementos de Decoración se fundamentan en diversos principios básicos de aprendizaje que cada profesor adaptará en función de las características del grupo y se completará con las contribuciones de la experiencia docente diaria.

2. En el caso de los alumnos con necesidades educativas especiales podrán llevarse a cabo adaptaciones curriculares siempre que se preserve la integridad de las capacidades de cada módulo en cada curso escolar.

*Artículo 4.– Módulo específico de formación en centros de trabajo.*

1. El módulo específico de formación en centros de trabajo se realizará en el último trimestre durante tres o cuatro semanas.

2. La programación de este módulo será individualizada y tendrá en cuenta las características del centro de trabajo y las del alumnado. Incluirá capacidades y criterios de evaluación tanto del bloque I, correspondientes al perfil, como del bloque II, propias del centro de trabajo, de las previstas en el Anexo I.

*Artículo 5.– Organización y distribución horaria.*

1. El desarrollo curricular de los módulos específicos del perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario en Cortinaje y Complementos de Decoración se podrá realizar de modo simultáneo o sucesivo, adecuándose a la duración horaria total que para cada módulo se establece el Anexo II, al currículo y al grupo de alumnos. Dicha cuestión se concretará en la programación realizada en el centro antes del inicio del programa de cualificación profesional inicial.

2. En las modalidades de Iniciación Profesional y Taller Profesional, los módulos específicos del perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario en Cortinaje y Complementos de Decoración, se organizan en un curso académico. Si la impartición de los módulos específicos es simultánea se tendrá en cuenta el horario semanal que se recoge en el Anexo II.

3.– En la modalidad de Iniciación Profesional Especial, los módulos específicos del citado perfil se organizarán en dos cursos académicos. Con el fin de que el alumnado obtenga unidades de competencia completas se deberán impartir módulos completos por curso escolar.

*Artículo 6.– Espacios y equipamientos.*

1. Los espacios mínimos para el desarrollo de las enseñanzas correspondientes al perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario en Cortinaje y Complementos de Decoración, sin perjuicio de que los mismos puedan ser ocupados por diferentes grupos de alumnos que cursen el mismo u otros perfiles, ciclos formativos o etapas educativas, serán los establecidos en el Anexo III.

2. Los espacios dispondrán de la superficie necesaria y suficiente para desarrollar las actividades de enseñanza que se deriven de las capacidades de cada uno de los módulos específicos que se imparten en este perfil.

3. La superficie de los espacios formativos se establecerá en función del número de personas que ocupen el espacio formativo con la ergonomía y la movilidad requeridas dentro del mismo, teniendo en cuenta el cumplimiento de la normativa referida a la prevención de riesgos laborales, la seguridad y salud en el puesto de trabajo y cuantas otras normas les sean de aplicación.

4. Los centros que impartan este perfil adoptarán las medidas que estimen necesarias para que el alumnado pueda acceder y cursar dicho programa formativo en las condiciones establecidas en la disposición final décima de la Ley 51/2003, de 2 de diciembre, de igualdad de oportunidades, no discriminación y accesibilidad universal de las personas con discapacidad.

5. Los diversos espacios formativos no necesariamente deben diferenciarse mediante cerramientos.

6. Los equipamientos han de ser los necesarios y suficientes, en función del número de alumnos para garantizar la adquisición de las capacidades y la calidad de las enseñanzas, teniendo en cuenta el cumplimiento de la normativa referida a la prevención de riesgos laborales, la seguridad y salud en el puesto de trabajo y cuantas otras normas les sean de aplicación.

*Artículo 7.– Profesorado.*

1. Podrá impartir docencia en los módulos específicos del perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario en Cortinaje y Complementos de Decoración en centros docentes públicos, el profesorado y por el orden de prelación que se indican a continuación:

- a) Preferentemente por un Profesor Técnico de Formación Profesional de la especialidad de Patronaje y Confección.

- b) Por un Profesor Técnico de Formación Profesional de la especialidad de Producción Textil y Tratamientos Físicos-Químicos.

- c) Por un Profesor de Enseñanza Secundaria de la especialidad Procesos y Productos de Textil, Confección y Piel.

- d) Por un Catedrático de Enseñanza Secundaria de la especialidad Procesos y Productos de Textil, Confección y Piel

- e) En su defecto por un profesor que tenga la titulación requerida para este perfil, según las titulaciones establecidas en los apartados 2 y 3.

2. Podrá impartir docencia en los módulos específicos del citado perfil en centros y entidades de titularidad privada, o de otras administraciones distintas a la educativa, las personas que estén en posesión o en condiciones de que les sea expedido alguno de los títulos siguientes:

- a) Licenciado en Química.

- b) Ingeniero en: Química, Industrial.

- c) Ingeniero Técnico Industrial en las especialidades de Textil y de Química Industrial.

- d) Título de grado equivalente con los anteriores.

- e) Cualquier titulación universitaria y haber superado un ciclo de los estudios conducentes a la obtención de las titulaciones enumeradas en los puntos a) y b).

3. Se consideran titulaciones equivalentes a efectos de impartir docencia las siguientes:

- a) Técnico Superior en Procesos de Confección Industrial.

- b) Técnico Superior en Patronaje.

- c) Técnico Especialista o Técnico Superior de Formación Profesional, cuyo perfil académico se corresponda con la formación asociada al perfil del programa y acredite una experiencia docente en la misma de, al menos, dos años en centros educativos.

4. Excepcionalmente podrá impartir docencia como profesor especialista un profesional no necesariamente titulado que acredite un mínimo de tres años de experiencia laboral en el ámbito de las competencias relacionadas con este campo profesional.

*Artículo 8.– Módulos específicos y su relación con las unidades de competencia del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales.*

Los módulos específicos y su relación con las unidades de competencia del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales que incluye el perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario en Cortinaje y Complementos de Decoración serán los recogidos en el Anexo IV.

**DISPOSICIONES FINALES**

*Primera.– Desarrollo.* El Director General de Formación Profesional, dictará las instrucciones que sean precisas para el desarrollo y ejecución de la presente Resolución.

*Segunda.– Entrada en vigor.* La presente Resolución entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el «Boletín Oficial de Castilla y León».

Valladolid, 24 de julio de 2008.

*El Director General  
de Formación Profesional,  
Fdo.: MARINO ARRANZ BOAL*

**ANEXO I**

**PERFIL DEL PROGRAMA DE CUALIFICACIÓN PROFESIONAL  
INICIAL DE OPERARIO EN CORTINAJE  
Y COMPLEMENTOS DE DECORACIÓN**

**1.– IDENTIFICACIÓN DEL PERFIL**

Denominación: Operario en Cortinaje y Complementos de Decoración.

Familia Profesional: Textil, Confección y Piel.

Nivel: Grado Inicial.

Duración de los módulos específicos: 584 horas.

Código: TCP01I.

## 2.- SISTEMA PRODUCTIVO

### Competencia general

Cortar, preparar, ensamblar y acabar cortinajes y complementos de decoración, y montar tapizado mural, aplicando las técnicas y procedimientos requeridos en cada proceso, logrando artículos con la calidad requerida en condiciones de seguridad.

*Relación de cualificaciones y unidades de competencia del Catálogo Nacional de las Cualificaciones Profesionales incluidas en el perfil*

Cualificación profesional completa:

Operaciones en cortinaje y complementos de decoración. TCP064\_1 (R.D.295/2004) que comprende las siguientes unidades de competencia:

UC0177\_1: Seleccionar materiales y productos para procesos de confección.

UC0178\_1: Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cortinas y estores.

UC0179\_1: Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cojines, fundas y accesorios.

Otras unidades de competencia:

De la cualificación: Operario de tapicería TCP136\_1 (R.D.1087/2005), la siguiente unidad de competencia:

UC0430\_1: Realizar el marcado, guarnecido y entelado de paneles y tapizados de paneles murales.

## 3.- ENTORNO PROFESIONAL

### Ámbito profesional

Mediana o pequeña empresa o taller artesano, de forma autónoma o por cuenta ajena, dedicados a la fabricación de cortinas y complementos de decoración.

### Sectores productivos

Se ubica en empresas dedicadas al mobiliario y decoración de interiores y exteriores.

### Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

- Tapicero de muebles.
- Cosedor a mano o máquina.
- Bordador a mano.
- Operador de máquinas industriales de coser y bordar, en general.

### Entorno productivo en Castilla y León

Las empresas en las que se puede desarrollar este perfil se encuentran ubicadas en toda la geografía de Castilla y León, principalmente en ciudades medianas y grandes.

Las encontramos desde pequeñas tipo tienda de venta y confección de cortinas, hasta más grandes que se dediquen a la decoración de interiores.

## 4.- UNIDADES DE COMPETENCIAS

### UNIDAD DE COMPETENCIA 1: Seleccionar materiales y productos para procesos de confección

#### Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Interpretar órdenes de selección de materiales textiles según su origen y características.

CR1.1 Las fibras e hilos se diferencian visualmente y al tacto, en relación a sus características y propiedades.

CR1.2 Los tejidos se pueden diferenciar visualmente por su estructura y agruparlos por sus características generales.

CR1.3 Los tratamientos de ennoblecimiento textil (blanqueo, tinte, aprestos...) proporcionan a los tejidos una serie de características de acabado, apariencia y calidad adaptadas a las tendencias de moda.

CR1.4 Las materias textiles se identifican por su origen, presentación y etiquetado, según orden de selección.

RP2: Reconocer productos textiles (hilos, tejidos y telas no tejidas) por su presentación y etiquetado, para su aplicación en confección.

CR2.1 Los materiales manufacturados se identifican según color, diseño, textura, estado.

CR2.2 Los materiales y productos se reconocen por su forma de presentación, composición y características que vienen recogidas en la etiqueta de referencia.

CR2.3 Los procedimientos de manipulación de materiales se realizan ordenadamente aplicando normas de seguridad y salud.

CR2.4 La toma de muestras permite comprobar las características de hilos, tejidos y telas no tejidas.

RP3: Identificar y seleccionar tejidos o laminas según la ficha técnica.

CR3.1 Los tejidos o laminas se identifican por su presentación y etiquetado, en función de los condicionantes propios del material, de la cantidad necesaria y del artículo que se va a confeccionar.

CR3.2 La etiqueta se lee y se verifica la coincidencia con las especificaciones de la ficha técnica.

CR3.3 Los procedimientos de preparación y movimiento de materiales se realizan ordenadamente aplicando normas de seguridad y salud.

RP4: Reconocer materiales y complementos para incorporar al proceso de confección.

CR4.1 Los materiales seleccionados se comprueban si coinciden con las especificaciones de la ficha técnica.

CR4.2 Los complementos se diferencian visualmente por sus formas y/o características de forma global.

CR4.3 La orden de incorporación de los complementos se realiza de forma correcta y en el momento adecuado según ficha técnica.

#### Contexto profesional:

#### Medios de producción

Muestras de fibras, hilos, tejidos, no tejidos y complementos, máquinas y equipos que entran en los procesos productivos.

#### Productos y resultados

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

#### Información utilizada o generada

Muestras físicas, fichas técnicas, soportes visuales, gráficos, sistemas informáticos. Esquemas de los procesos.

### UNIDAD DE COMPETENCIA 2: Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cortinas y estores

#### Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Interpretar la orden de confección de los artículos, a fin de organizar el trabajo.

CR1.1 El reconocimiento de la orden de confección permite identificar el producto, técnicas y procedimientos a seguir.

CR1.2 Los materiales aportados se adaptan al producto en cantidad suficiente y con la calidad requerida para su ejecución.

CR1.3 Las medidas adjuntas permiten delimitar las dimensiones de las piezas que componen el artículo o identificar los patrones adjuntos.

RP2: Realizar la preparación, ajuste y reajuste de las máquinas y equipos, y el mantenimiento de primer nivel.

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

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

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

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

RP3: Marcar y cortar las piezas, así como los accesorios necesarios, teniendo en cuenta las características de los materiales, optimizando el aprovechamiento de los mismos.

CR3.1 El procedimiento de preparación se realiza según: tipo de material (tejido exterior, entretela, forro), condicionantes (textura, color, dibujo, defectos), número de piezas.

CR3.2 El extendido del tejido se realiza sobre la mesa siguiendo el proceso más adecuado, uni o multicapa: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido de hilo y dirección adecuada (dibujo).

CR3.3 El marcado de las piezas se realiza con exactitud a la forma y/o dimensión del patrón o plantilla, señalando piquetes y perforaciones, según patrón.

CR3.4 El corte se ajusta con precisión a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas, marcando piquetes y perforaciones.

CR3.5 La identificación y agrupación de componentes cortados se realiza según la orden de confección, comprobando que las piezas coinciden exactamente con los criterios establecidos, separando las defectuosas y reponiéndolas por correctas.

CR3.6 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP4: Preparar los materiales y ensamblar por cosido u otra técnica de unión, las piezas y accesorios para obtener el artículo con la calidad prevista.

CR4.1 La preparación para el ensamblaje se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales, con habilidad y destrezas.

CR4.2 La calidad de la preparación se verifica con la exactitud de la forma, apariencia, emplazamiento de adornos y/o fornituras, corrigiendo las anomalías detectadas.

CR4.3 La unión se realiza, teniendo en cuenta las características del material, el tipo de ensamblado que hay que aplicar con sentido estético y pulcritud, siguiendo la secuencia prefijada.

CR4.4 La incorporación de elementos auxiliares y ornamentales se realiza según diseño.

CR4.5 La revisión de los artículos se realiza de manera rigurosa y eficaz siguiendo los criterios de calidad establecidos.

CR4.6 Las anomalías o defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida al personal responsable.

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

RP5: Actuar según las normas de seguridad y salud, que afecten a su puesto de trabajo y al proceso.

CR5.1 Los riesgos primarios se identifican y se toman las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

CR5.2 Los equipos y medios de seguridad más adecuados se identifican para cada actuación, utilizándolos y cuidándolos con corrección.

CR5.3 Las zonas de trabajo asignadas deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR5.4 Las disfunciones u observaciones de peligro se informan con prontitud a la persona responsable.

RP6: Realizar y controlar las operaciones de acabado para conferirle a los artículos las características y aspecto de presentación final.

CR6.1 La preparación de artículos para el acabado se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales con habilidad y destrezas.

CR6.2 El posicionado del artículo en el acabado se realiza de acuerdo a la estructura del material, medida y forma.

CR6.3 Las operaciones de acabados intermedios y finales se realizan en función del artículo, con habilidad y destreza de manera metódica, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.

CR6.4 Las anomalías o defectos solventables mediante el acabado son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida al responsable inmediato.

CR6.5 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

*Contexto profesional:*

*Medios de producción*

Mesas y equipo de corte, máquinas de corte. Máquina de etiquetar. Máquinas de coser planas: de respunte recto, zig-zag, cadeneta doble, triple arrastre, «overlock». Máquinas de pegar y soldar. Puestos de planchado diferentes. Equipos de preparación y mantenimiento operativo de las máquinas.

*Productos y resultados*

Piezas cortadas e identificadas por etiquetado de componentes.

Artículos ensamblados.

Cortinas y estores acabados e identificados.

*Información utilizada o generada*

Utilizada: Ordenes de trabajo del encargado de taller. Manuales técnicos de las máquinas. Manuales de manejo de las máquinas y equipos. Manual de mantenimiento y de seguridad.

Generada: Consumo de materiales. Resultado de productos elaborados. Incidencias.

### **UNIDAD DE COMPETENCIA 3: Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cojines, fundas y accesorios**

*Realizaciones profesionales y criterios de realización*

RP1: Interpretar la propuesta de confección de artículos sueltos, a fin de organizar el trabajo.

CR1.1 El reconocimiento de la propuesta permite identificar el producto, técnicas y procedimientos a seguir.

CR1.2 Los materiales aportados se adaptan al producto en cantidad suficiente y con la calidad requerida para su ejecución.

CR1.3 Las medidas adjuntas permiten delimitar las dimensiones de las piezas que componen el artículo o identificar los patrones adjuntos.

RP2: Realizar la preparación, ajuste y reajuste de las máquinas y equipos y el mantenimiento de primer nivel.

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

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

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

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

RP3: Marcar y cortar las piezas, así como los accesorios necesarios, teniendo en cuenta las características de los materiales, optimizando el aprovechamiento de los mismos.

CR3.1 El procedimiento de preparación se realiza según: tipo de material (tejido exterior, entretela, forro), condicionantes (textura, color, dibujo, defectos), número de piezas.

CR3.2 El extendido del tejido se realiza sobre la mesa siguiendo el proceso más adecuado, uni o multicapa: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido de hilo y dirección adecuada (dibujo).

CR3.3 El posicionado y marcado de las piezas se realiza con exactitud a la forma y/o dimensión de los patrones o plantillas, controlando el posicionamiento de motivos centrados, señalando piquetes y perforaciones, según patrón.

CR3.4 El corte se ajusta con precisión a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas, marcando piquetes y perforaciones.

CR3.5 La identificación y agrupación de componentes cortados se realiza según la orden de confección, comprobando que las piezas coinciden exactamente con los criterios establecidos, separando las defectuosas y reponiéndolas por correctas.

CR3.6 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP4: Preparar los materiales y ensamblarlos por cosido u otra técnica de unión, así como, incorporar piezas y accesorios para obtener artículos conformados, con la calidad prevista.

CR4.1 La preparación para el ensamblaje se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales con habilidad y destrezas.

CR4.2 La calidad de la preparación se verifica con la exactitud de la forma, apariencia, emplazamiento de adornos y/o fornituras, corrigiendo las anomalías detectadas.

CR4.3 La unión se realiza, teniendo en cuenta las características del material, las señalizaciones, el tipo de costura, pegado, termosellado y/o otras uniones que hay que aplicar con sentido estético y pulcritud, siguiendo la secuencia prefijada.

CR4.4 La incorporación de elementos auxiliares y ornamentales se realiza según diseño.

CR4.5 La revisión de los artículos conformados se realiza de manera rigurosa y eficaz siguiendo los criterios de calidad establecidos.

CR4.6 Las anomalías o defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida al personal responsable.

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

RP5: Actuar según las normas de seguridad y salud de la empresa, que afecten al puesto de trabajo y al proceso.

CR5.1 Los riesgos primarios se identifican y se toman las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

CR5.2 Los equipos y medios de seguridad más adecuados se identifican para cada actuación, utilizándolos y cuidándolos con corrección.

CR5.3 Las zonas de trabajo de su responsabilidad deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR5.4 Las disfunciones u observaciones de peligro se informan con prontitud a la persona responsable.

RP6: Realizar y controlar las operaciones de acabado para conferir a los artículos, las características y aspecto de presentación final.

CR6.1 La preparación de artículos para el acabado se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales con habilidad y destrezas.

CR6.2 El posicionado del artículo en la mesa de plancha se realiza de acuerdo a la estructura del tejido, medida y forma.

CR6.3 Las operaciones de acabados intermedios y finales se realizan en función del artículo, con habilidad y destreza de manera metódica, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.

CR6.4 El planchado permite reducir las anomalías detectadas (relieves, brillos, hilos sobrantes, arrugas) en función de la forma del artículo.

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

*Contexto profesional:*

*Medios de producción*

Mesas y equipo de corte, máquinas de corte. Máquina de etiquetar. Máquinas de coser planas: de pespunte recto, zig-zag, cadeneta doble, triple arrastre, «overlock». Máquinas de pegar y soldar. Puestos de planchado múltiples. Prensas. Equipos de preparación y mantenimiento operativo de las máquinas. Tejidos, pieles y laminados.

*Productos y resultados*

Piezas cortadas e identificadas por etiquetado de componentes. Artículos ensamblados. Cojines, fundas y accesorios acabados e identificados.

*Información utilizada o generada*

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

#### **UNIDAD DE COMPETENCIA 4: Realizar el enmarcado, guarnecido y entelado de paredes, y tapizado de paneles murales**

*Realizaciones profesionales y criterios de realización*

RP1: Interpretar la orden de entelado de paredes, techos o tapizado de paneles murales, a fin de organizar el trabajo.

CR1.1 El análisis de la orden de tapizado permite identificar el artículo, materias primas, técnicas y procedimientos que hay que seguir en el proceso de entelado de paredes, techos o tapizado de paneles murales.

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

CR1.3 Las dimensiones de las piezas y componentes necesarios para realizar el tapizado se obtienen de las plantillas procedentes del desmontado y las medidas directas del artículo.

RP2: Preparar, ajustar y reajustar las máquinas y herramientas en un primer nivel de mantenimiento y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR2.1 La preparación de las máquinas y herramientas se realiza según la orden de tapizado o entelado y tipos de materiales implicados.

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

CR2.3 El reajuste de los parámetros se realiza sobre la base de los resultados de las operaciones de prueba.

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

RP3: Marcar, cortar y ensamblar los paños o paneles para el entelado, teniendo en cuenta las características de los materiales, optimizando el aprovechamiento con la calidad prevista y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR3.1 El procedimiento de preparación se realiza según: tipo de material (tejido sin costura o con costura, muletón o guata), condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, entre otros), número de piezas, entre otros.

CR3.2 El extendido del tejido se realiza sobre la mesa siguiendo el proceso más adecuado: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido de hilo y dirección adecuada.

CR3.3 El posicionado y marcado de las piezas se realiza con exactitud a la forma y/o dimensión de los paños o paneles, controlando la situación de motivos para cortarlo siguiendo una confrontación perfecta de los empalmes.

CR3.4 El corte se ajusta con precisión a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas, evitando que se seccione un dibujo importante.

CR3.5 La identificación y agrupación de componentes cortados se realiza según la orden de ensamblaje, comprobando que las piezas coinciden exactamente con los criterios establecidos, separando las defectuosas y reponiéndolas por correctas.

CR3.6 La unión se realiza teniendo en cuenta las características del material, el tipo de costura u otras uniones que hay que aplicar, con sentido estético y pulcritud, controlando la

situación de los motivos para una confrontación perfecta de los empalmes, siguiendo la secuencia prefijada.

CR3.7 La revisión de las uniones se realiza de manera rigurosa y eficaz siguiendo los criterios de calidad establecidos.

CR3.8 Las anomalías o defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida al personal responsable.

CR3.9 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP4: Preparar y colocar marco-bastidor y mulotón o guata para cada panel, a fin de realizar operaciones de entelado de pared y techo, con la calidad prevista y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR4.1 El correcto estado de las superficies que se van a entelar se asegura, evitando la existencia de resaltes que perjudiquen el tejido o la apariencia del entelado.

CR4.2 La preparación de las tiras de cartón o rastreles (listones de madera blanda) se realiza de acuerdo a la información técnica, con habilidad y destreza.

CR4.3 Las tiras de cartón o rastreles se colocan aplicando procedimientos y técnicas indicadas, a fin de lograr un correcto marco-bastidor para realizar el entelado, aplicando criterios de seguridad.

CR4.4 Los huecos existentes en los muros (puertas, ventanas, interruptores) se bordean con listones, facilitando así la correcta fijación del entelado.

CR4.5 El mulotón se coloca y se fija dentro del marco-bastidor, aplicando procedimientos y técnicas adecuadas, a fin de evitar ondulaciones antiestéticas cuando se tense el tejido.

CR4.6 El entelado se realiza por grapado directo, sobre bastidor, de los paneles o paños preparados para cada muro, con o sin mulotón, de acuerdo a la información técnica, con habilidad y destreza, aplicando criterios de seguridad.

CR4.7 El acabado para ocultar las grapas se realiza en cornisas con moldura, galón o cinta de tapicería y en la parte inferior con rodapié para evitar el deterioro del tejido.

CR4.8 Las anomalías o pequeños defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida al personal responsable.

CR4.9 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP5: Realizar operaciones de tapizado en paneles murales para obtener cabeceros, biombos, galerías rígidas o lambrequines, teniendo en cuenta las características de los materiales, optimizando su aprovechamiento, con la calidad prevista y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR5.1 El procedimiento de preparación de los materiales (tejido, goma espuma o mulotón) se realiza según modelo o forma de la plancha de conglomerado o contrachapado y las instrucciones de ficha técnica, con habilidad y destreza.

CR5.2 La goma espuma o mulotón se coloca en el orden indicado y se fija en la plancha mediante cola de contacto o grapas, en función del artículo, con habilidad y destreza de manera metódica, con pulcritud, buen gusto y seguridad.

CR5.3 El tejido se dispone sobre la goma espuma o mulotón, centrando los motivos o dibujos, y se fijan con grapas en función del artículo, modelando, de forma adecuada, para conseguir la simetría y volumen deseado, con habilidad y destreza de manera metódica, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas establecidas.

CR5.4 Las operaciones de tensado y grapado en la parte posterior, así como el forrado se realizan en función del artículo, por los procedimientos y técnicas establecidas, con habilidad y destreza, de manera metódica, con pulcritud, buen gusto y seguridad.

CR5.5 El acabado del frente y el ocultado de las grapas del tapizado se realizan según el artículo, asegurando la correc-

ta posición por pegado de accesorios (ribete, cordón o cinta de pasamanería).

CR5.6 Las anomalías o pequeños defectos solventables de acabado son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida a la persona responsable.

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

RP6: Actuar según las normas de seguridad y salud de la empresa, que afecten al puesto de trabajo y al proceso.

CR6.1 Los equipos de protección individual y medios de seguridad más adecuados se identifican en cada actuación, utilizándolos de manera adecuada y cuidándolos con corrección.

CR6.2 Las zonas de trabajo de su responsabilidad permanecen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR6.3 Las disfunciones u observaciones de peligro se informan con prontitud a la persona responsable.

*Contexto profesional:*

*Medios de producción*

Mesas y equipo de corte, máquinas de corte. Máquina de troquelar. Máquina de etiquetar. Máquinas de coser planas: de pespunte recto, zigzag, triple arrastre. Máquina overlock. Máquina de coser de columna.

Máquinas de pegar y soldar. Máquina de grapar. Puestos de planchado diferentes. Equipos de preparación y mantenimiento operativo de las máquinas. Equipos de protección y seguridad en maquinaria. Equipos de protección individual.

*Productos y resultados*

Paredes y techos entelados.

Cabeceros, biombos, galerías rígidas o lambrequines acabados e identificados.

*Información utilizada o generada*

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

## 5.- COMPONENTES FORMATIVOS

### OBJETIVOS GENERALES

1. Identificar, seleccionar y almacenar mercancías de acuerdo con criterios de calidad para su correcto uso.
2. Realizar procesos de cortado, preparado y ensamblado de cortinas y estores, ajustando y operando máquinas, y aplicando medidas de seguridad para lograr artículos de calidad.
3. Realizar procesos de cortado, preparado y ensamblado de cojines, fundas y accesorios, ajustando y operando máquinas, y aplicando medidas de seguridad para lograr artículos de calidad.
4. Realizar procesos de desguarnecido, preparado y montado de tapizados de paneles murales, ajustando y operando máquinas, y aplicando medidas de seguridad para lograr artículos de calidad.
5. Mantener hábitos de orden, puntualidad, responsabilidad y pulcritud en el trabajo que desarrolla.
6. Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa cumpliendo los objetivos generales y de rendimiento diario definidos en su propia organización.

### RELACIÓN DE LOS MÓDULOS ESPECÍFICOS

1. MF0177\_1: Iniciación en materiales, productos y procesos textiles.
2. MF0178\_1: Técnicas de confección de cortinas y estores.
3. MF0179\_1: Técnicas de confección de cojines, fundas y accesorios.
4. MF0430\_1: Entelado de paredes y tapizado de paneles murales.
5. MFCT19\_1: Formación en centros de trabajo.

### MÓDULO ESPECÍFICO 1: Iniciación en materiales, productos y procesos textiles

Asociado a la UC: Seleccionar materiales y productos para procesos de confección.

Duración: 58 Horas.

*Capacidades y criterios de evaluación*

- C1: Distinguir por procedimientos sencillos, las fibras, hilos y tejidos, para reconocerlos.  
 CE1.1 Identificar las materias y productos textiles, según sus orígenes.  
 CE1.2 Describir las características y propiedades de las materias y productos textiles.  
 CE1.3 A partir de muestras de fibras, hilos y tejidos, hacer ensayos de carácter visual y táctil, indicando lo que puede ser y lo que no es.  
 CE1.4 Reconocer las materias textiles por su comportamiento en ensayos de combustión a la llama: por su forma de arder, olor despedido, si arruga o funde y residuo o ceniza que produce.
- C2: Identificar las propiedades de los productos textiles (hilos, tejidos, telas no tejidas) en relación con los procesos de fabricación.  
 CE2.1 Describir los procesos básicos de producción de hilos, tejidos y telas no tejidas, y comparar los productos de entrada y salida.  
 CE2.2 Observar muestras de hilos y comprobar que tipo de torsión y/o retorsión tienen los cabos o las fibras, según sus características y propiedades.  
 CE2.3 A partir de muestras de tejidos, destejer y deducir la estructura del tejido.  
 CE2.4 Observar muestras de telas no tejidas e indicar sus características y propiedades.  
 CE2.5 Reconocer los defectos más comunes en los productos textiles, en muestras y/o imágenes fotográficas, debidos a fallos de fabricación.
- C3: Relacionar los tratamientos (banqueo, tintura, aprestos...) que hay que realizar a las materias primas para conferirles unas determinadas características.  
 CE3.1 Describir las características y propiedades que transmiten los tratamientos más relevantes a las materias textiles a partir de la observación y análisis de muestras.  
 CE3.2 Identificar las operaciones básicas sobre esquemas de procesos de ennoblecimiento.  
 CE3.3 Observar muestras de hilos, tejidos y telas no tejidas, deducir el o los tratamientos recibidos según sus características y propiedades.  
 CE3.4 Reconocer los defectos más comunes en los productos textiles en muestras, debidos a fallos de tratamientos de ennoblecimiento.
- C4: Distinguir las condiciones básicas de presentación, conservación, manipulación y acondicionamiento de materias textiles según sus características y propiedades.  
 CE4.1 Relacionar los distintos tipos de presentación y embalaje con los requerimientos de almacenaje y transporte.  
 CE4.2 Interpretar etiquetas normalizadas de contenidos, manipulación y conservación de materiales textiles.  
 CE4.3 Indicar las condiciones de conservación (temperatura, humedad, luz, ventilación...) que debe tener un almacén para mantener las materias textiles en buen estado.

*Contenidos:**Fibras: naturales, artificiales y sintéticas*

- Clasificación, características y propiedades de las fibras.
- Esquema básico de los procesos de obtención.

*Hilos. Tipos. Procedimientos de identificación*

- Esquema básico de los procesos de transformación.

*Tejidos: calada y punto. Estructura de los tejidos*

- Esquema básico de los procesos de obtención.

*Telas no tejidas*

- Esquema básico de los procesos de obtención.

*Tratamientos de ennoblecimiento textil (acabados)*

- Esquema básico de los tratamientos.
- Presentación comercial: Identificación, manipulación y conservación.

**MÓDULO ESPECÍFICO 2: Técnicas de confección de cortinas y estores**

Asociado a la UC: Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cortinas y estores.

Duración: 145 Horas.

*Capacidades y criterios de evaluación*

- C1: Analizar procesos de confección de diferentes modelos de cortinas y estores.  
 CE1.1 Interpretar la información técnica necesaria para conocer los procesos de confección.  
 CE1.2 Describir las distintas operaciones del proceso, relacionándolas con los materiales que componen el producto, y las máquinas y equipos básicos que se emplean.  
 CE1.3 Explicar por las características de distintos modelos, con sentido estético y/o funcional, en que espacio físico se pueden colgar.
- C2: Poner a punto las máquinas y equipos básicos, según técnicas de corte, ensamblaje o acabado y exigencias de los materiales para dejarlos en situación operativa.  
 CE2.1 Interpretar la información técnica y manual de máquinas referente al funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento de primer nivel.  
 CE2.2 Describir y clasificar las máquinas y equipos según sus prestaciones en el proceso de confección.  
 CE2.3 En caso práctico, de preparar máquinas y según la información dada, realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, utilizando los procedimientos y técnicas habituales, cumpliendo las normas de seguridad.
- C3: Preparar el tejido y materiales para cortar por distintos procedimientos, en función del artículo que hay que obtener, aplicando criterios de seguridad.  
 CE3.1 Describir los procedimientos de preparación y corte de distintos materiales, controlando parámetros implicados, para evitar desviaciones.  
 CE3.2 Seleccionar el material en base al artículo que hay que confeccionar y realizar el extendido siguiendo el proceso más adecuado en función de las condicionantes del mismo: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo, y dirección adecuada.  
 CE3.3 Realizar el trazado de patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.  
 CE3.4 Detectar anomalías o defectos en el material, valorando la repercusión en el proceso y producto; enumerar medidas a tomar.  
 CE3.5 Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados.  
 CE3.6 Verificar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
- C4: Realizar operaciones de preparación y ensamblaje, a mano y/o máquina de cortinas y/o estores, según modelo, aplicando criterios de seguridad.  
 CE4.1 Clasificar y describir los sistemas de ensamblaje en función del tipo de unión, medios y materiales que se van a utilizar.  
 CE4.2 Realizar con habilidad, destreza y autonomía operaciones de preparación para el ensamblaje de acuerdo a la información técnica, concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y seguridad.

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

CE4.4 Realizar con habilidad, destreza y autonomía operaciones de ensamblaje aplicando métodos y técnicas apropiados a cada tipo de unión: acabado de orillos, plisado, de cerramiento, adorno..., concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y seguridad.

CE4.5 Verificar la calidad de los componentes ensamblados o artículo de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

C5: Realizar los acabados adecuados para conferir a las cortinas y/o estores presentación y calidad prevista.

CE5.1 Describir los procedimientos de acabados de confección de distintos materiales, controlando parámetros implicados, para evitar desviaciones.

CE5.2 Realizar operaciones de acabados intermedios y finales, con habilidades y destreza de manera metódica en función del artículo, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.

CE5.3 Reducir por medio del planchado las anomalías detectadas (relieves, brillos, hilos sobrantes, arrugas....) en función de la forma del artículo.

CE5.4 Corregir las anomalías o defectos solventables de acabado bajo su responsabilidad, y los importantes son comunicados de forma rápida al responsable inmediato.

CE5.5 Cumplimentar la documentación generada de manera clara, concreta y escueta.

#### Contenidos:

##### Proceso productivo

- Corte de los distintos materiales.
- Ensamblaje y acabado.
- Máquinas y herramientas.

##### Materiales más empleados en confección de cortinas y estores

- Tejidos para cortinas, galerías, estores, etc.
- Fornituras y avíos: Cenefas, entredós, cintas, bieses, cordones, pasamanería, etc.
- Accesorios y/o componentes prefabricados.

##### Ventanas o espacios a cubrir

- Tipos y características.
- Sistemas de fijación y soportes: Barras, rieles, ganchos, gusanillo, etc.
- Cortinas. Tipos y características. Cabecillas de cortinas. Tipos y características.
- Cintas para cabecillas. Tipos y características.
- Relación entre cortina-ventana. Formas y estilo.
- Remates de cortinas: Galerías, bandós, guirnaldas, caídas, alzapafios, bordes, lazos y escarapelas.
- Estores. Tipos y características.
- Relación entre estor-ventana. Formas y estilo.
- Dosel. Tipos y características.
- Cortinas y doselera. Tipos y características.
- Diseño y croquis del modelo. Fichas técnicas.
- Juego de plantillas o patrones para algún artículo.

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

*Criterios y condiciones de seguridad en los procedimientos de corte, ensamblado y acabados de confección*

### **MÓDULO ESPECÍFICO 3: Técnicas de confección de cojines, fundas y accesorios**

Asociado a la UC: Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cojines, fundas y accesorios.

Duración: 174 Horas.

#### Capacidades y criterios de evaluación

C1: Analizar procesos de confección de diferentes modelos de cojines, fundas y accesorios.

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

CE1.2 Describir las distintas operaciones del proceso, relacionándolas con los materiales que componen el producto, y las máquinas y equipos básicos que se emplean.

CE1.3 Explicar por las características de distintos modelos, con sentido estético y/o funcional, en que espacio físico pueden decorar.

C2: Poner a punto las máquinas y equipos básicos, según técnicas de corte, ensamblaje, o acabado y exigencias de los materiales, para dejarlos en situación operativa.

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

CE2.2 Describir y clasificar las máquinas y equipos según sus prestaciones en el proceso de confección.

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

C3: Preparar el tejido y materiales para cortar por distintos procedimientos, en función del cojín o funda que hay que obtener, cumpliendo las normas de seguridad.

CE3.1 Describir los procedimientos de preparación y corte de distintos materiales, controlando parámetros implicados, para evitar desviaciones.

CE3.2 Seleccionar el material en base al artículo que hay que confeccionar y realizar el extendido siguiendo el proceso más adecuado en función de las condicionantes del mismo: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo y dirección adecuada.

CE3.3 Realizar el trazado de patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.

CE3.4 Detectar anomalías o defectos en el material, valorando la repercusión en el proceso y producto y enumerar medidas a tomar.

CE3.5 Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados, cumpliendo las normas de seguridad.

CE3.6 Verificar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

C4: Realizar operaciones de preparación y ensamblaje, a mano y/o máquina de diferentes artículos, según modelo y cumpliendo las normas de seguridad.

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

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

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

CE4.4 Realizar con habilidad, destreza y autonomía operaciones de ensamblaje aplicando métodos y técnicas apropiados a cada tipo de unión: acabado de orillos, plisado, de cerramiento, adorno..., concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y seguridad.

CE4.5 Verificar la calidad de los componentes ensamblados o artículo de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

C5: Realizar los acabados adecuados cumpliendo las normas de seguridad, para conferir a cojines, fundas y accesorios la presentación y calidad prevista.

CE5.1 Describir los procedimientos de acabados de confección de distintos materiales, controlando parámetros implicados, para evitar desviaciones.

CE5.2 Realizar operaciones de acabados intermedios y finales, con habilidades y destreza de manera metódica, en función del artículo, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.

CE5.3 Reducir por medio del planchado las anomalías detectadas (relieves, brillos, hilos sobrantes, arrugas....) en función de la forma del artículo.

CE5.4 Corregir las anomalías o defectos solventables mediante el acabado bajo su responsabilidad, y los importantes son comunicados de forma rápida a la persona responsable.

CE5.5 Cumplimentar la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.

#### Contenidos:

##### Proceso productivo

- Corte de distintos materiales.
- Ensamblaje y acabado.
- Máquinas y herramientas.

##### Tejidos más empleados en cojines, fundas, colchas, edredones, etc.

- Fornituras y avíos: Cenefas, entredós, cintas, bieses, cordones, pasamanería, etc.
- Accesorios y/o componentes prefabricados.
- Complementos: Volantes, tablas, ribetes, vivos, jaretas, ingletes, patchwork y otros remates.
- Rellenos: Guata, muletón, crin vegetal, plumas, algodón y otros.

##### Cojines

- Formas, estilo y características.

##### Colchas

- Tipos y características.
- Relación entre colcha-cama. Formas y estilo.

##### Edredones

- Tipos y características.
- Relación entre edredones-cama. Formas y estilo.

##### Cubrecanapés

- Tipos y características.
- Relación entre cubrecanapés-canapé. Formas y estilo.

##### Faldones

- Tipos y características.
- Relación entre faldón-mesa. Formas y estilo.

##### Fundas

- Tipos y características.
- Sillas. Tipos y características.
- Relación entre silla-funda. Formas y estilo.
- Sofás y sillones. Tipos y características.
- Relación entre asiento-respaldo-posabrazos. Formas y estilo.
- Diseño y croquis del modelo.
- Fichas técnicas.
- Juego de plantillas o patrones del artículo.

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

- Criterios y condiciones de seguridad en los procedimientos de corte, ensamblado y acabados de confección.
- Medios de protección y seguridad personal y necesaria para el manejo de equipos y herramientas.

## MÓDULO ESPECÍFICO 4: Entelado de paredes y tapizado de paneles murales

Asociado a la UC: Realizar el enmarcado, guarnecido y entelado de paredes, y tapizado de paneles murales.

Duración: 87 horas.

#### Capacidades y criterios de evaluación

C1: Analizar procesos de entelado de paredes y techos y de tapizado de paneles murales.

CE1.1 Describir diferentes técnicas de entelado de pared, techo y tapizado de paneles murales, así como las ventajas y desventajas que comportan.

CE1.2 Interpretar la información técnica necesaria para conocer los procesos de entelado de paredes, techos y tapizado de paneles murales.

CE1.3 Describir las distintas operaciones del proceso según técnicas que se deben aplicar, relacionándolas con los materiales que se emplean en los procesos de entelado de pared, techo o tapizado de paneles murales.

C2: Poner a punto las máquinas y herramientas básicas, según técnicas de corte, ensamblaje o montado de entelado y exigencias de los materiales, para dejarlos en situación operativa.

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

CE2.2 Describir y clasificar las máquinas y herramientas según sus prestaciones en el proceso de entelado de paredes, techos y tapizado de paneles murales.

CE2.3 En caso práctico de preparar máquinas utilizando la información técnica, realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, utilizando los procedimientos oportunos, cumpliendo las normas de seguridad.

C3: Preparar, marcar, cortar y/o ensamblar los materiales por distintos procedimientos en función del entelado o tapizado que hay que realizar, cumpliendo las normas de seguridad.

CE3.1 Describir los procedimientos de preparación, corte y ensamblado de distintos materiales, controlando parámetros implicados, para evitar deterioros o disfunciones.

CE3.2 Seleccionar el material sobre la base del artículo y realizar el extendido o posicionado, siguiendo el proceso más adecuado en función de las condiciones del mismo: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo, preste, y dirección adecuada.

CE3.3 Efectuar el marcado o trazado de plantillas o patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornitureas, facilitando el ensamblaje posterior.

CE3.4 Realizar con habilidad y destreza operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados, cumpliendo las normas de seguridad.

CE3.5 Comprobar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

CE3.6 Realizar con habilidad y destreza operaciones de ensamblaje aplicando métodos y técnicas apropiados a cada tipo de unión, y actuando con criterios estéticos y seguridad.

CE3.7 A partir de un caso práctico de preparación, corte y ensamblado de componentes para el entelado o tapizado mural determinado:

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
- Realizar el marcado o trazado de plantillas o patrones sobre el material.
- Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte.

- Verificar la calidad de los componentes cortados.
  - Realizar con habilidad y destreza las operaciones de ensamblado de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los métodos y técnicas para cada tipo de unión.
  - Comprobar la calidad de los componentes ensamblados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
- C4: Realizar la preparación y el entelado de paredes o techos con calidad y cumpliendo las normas de seguridad.
- CE4.1 Describir los procedimientos de entelado de pared o techo por distintas técnicas, controlando parámetros implicados, para evitar deterioros o disfunciones.
- CE4.2 Identificar y clasificar los distintos materiales que se emplean en el entelado de paredes o techos.
- CE4.3 Identificar las herramientas y máquinas más utilizadas en el proceso de entelado de paredes o techos.
- CE4.4 A partir de un caso práctico de entelado de paredes o techo determinado:
- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
  - Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
  - Preparar y colocar las tiras de cartón o rastreles en el panel de muro formando el marco-bastidor y alrededor de los huecos o aberturas interiores, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
  - Fijar dentro del marco-bastidor el muletón, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
  - Extender el paño o panel y realizar el grapado directo sobre bastidor, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
  - Realizar el acabado o remate del entelado, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
  - Cumplimentar la información técnica de resultados.
- C5: Realizar la preparación y el tapizado de paneles murales con calidad y cumpliendo las normas de seguridad.
- CE5.1 Describir los procedimientos de tapizado de paneles murales: cabeceros, biombos, galerías rígidas o lambrequines por distintas técnicas, controlando parámetros implicados, para evitar deterioros o disfunciones.
- CE5.2 Identificar y clasificar distintos materiales que se emplean en el tapizado de paneles murales.
- CE5.3 Identificar las herramientas y máquinas más utilizadas en el tapizado de paneles murales.
- CE5.4 A partir de un caso práctico de tapizado de un panel mural determinado:
- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
  - Identificar y seleccionar máquinas, las herramientas y los útiles necesarios.
  - Preparar los materiales (tejido, goma espuma o muletón) según forma de la plancha de conglomerado o contrachapado, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
  - Colocar y fijar goma espuma o muletón sobre la plancha, según la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
  - Disponer el tejido centrado y realizar el grapado, modelando de forma adecuada para conseguir la simetría y volumen deseado, de acuerdo a la información técnica, con criterios de seguridad.
  - Forrar y grapar la parte posterior, de acuerdo a la información técnica, con criterios de seguridad.
  - Realizar el acabado o remate del tapizado, de acuerdo a la información técnica, con criterios de seguridad.
  - Cumplimentar la información técnica de resultados.

*Contenidos:**Paneles murales*

- Estilos, tipos, formas y características.
- Galería rígida, lambrequín.
- Cabeceros: Con armazón rígido.
- Tipos de biombos.
- Guarnecido de puertas o interior de armarios.

*Entelado de paredes y techo*

- Estilos, tipos, formas y características.
- Medición y cálculo de materiales.
- Técnicas de entelado del muro.
- Técnicas de entelado de techo.

*Fichas técnicas*

- Información de procesos.
- Fases del proceso de entelado y tapizado de paneles.
- Fichas de producto, diseño y croquis del muro.

*Materiales para entelado de paredes, techos y tapizado de paneles murales*

- Tejidos más empleados.
- Fornituras y avíos: Cenefas, entredós, cintas, bieses, cordones, pasamanería.
- Accesorios y/o componentes prefabricados.
- Rellenos: Guata, muletón, crin vegetal, plumas, algodón y otros.

*Método de fabricación*

- Órdenes de corte.
- Corte de distintos materiales.
- Corte convencional: Características y aplicaciones. Parámetros del corte.
- Secuencia de operaciones del corte convencional: Destrozar y afinar.
- Máquinas de corte, herramientas, pesas, pinzas de sujeción, pique-teador, perforador.
- Preparación de componentes cortados.
- Ensamblaje y acabado de componentes sueltos.

*Máquinas, útiles y accesorios*

- Mesas y equipo de corte.
- Máquinas de coser: Recta, zig-zag, triple arrastre, de recubrir (overlock) y otras.
- Máquinas de grapar.
- Puestos de planchado diferentes.
- Herramientas y accesorios.

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

- Equipo de preparación y mantenimiento operativo.
- Mantenimiento preventivo y correctivo.
- Manuales técnicos de máquinas.
- Manuales de manejos de máquinas y equipos.
- Mantenimiento de primer nivel.

*Seguridad y salud en las operaciones de entelado de paredes y tapicería*

- 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.

**MÓDULO ESPECÍFICO 5: Formación en centros de trabajo**

Duración: 120 horas.

*Capacidades y criterios de evaluación orientativos**Bloque 1*

- C1: Poner a punto las máquinas y equipos básicos, según técnicas de corte, ensamblaje o acabado y exigencias de los materiales para dejarlos en situación operativa.

- CE1.1 Preparar máquinas, según la información dada, realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, utilizando los procedimientos y técnicas habituales, cumpliendo las normas de seguridad.
- C2: Preparar el tejido y materiales para cortar por distintos procedimientos, en función del artículo que hay que obtener, aplicando criterios de seguridad.
- CE2.1 Realizar el trazado de patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.
- CE2.2 Detectar anomalías o defectos en el material, valorando la repercusión en el proceso y producto; enumerar medidas a tomar.
- CE2.3 Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados.
- CE2.4 Verificar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
- C3: Realizar operaciones de preparación y ensamblaje, a mano y/o máquina de cortinas y/o estores, según modelo, aplicando criterios de seguridad.
- CE3.1 Clasificar y describir los sistemas de ensamblaje en función del tipo de unión, medios y materiales que se van a utilizar.
- CE3.2 Realizar con habilidad, destreza y autonomía operaciones de preparación para el ensamblaje de acuerdo a la información técnica, concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y seguridad.
- CE3.3 Realizar con habilidad, destreza y autonomía operaciones de ensamblaje aplicando métodos y técnicas apropiados a cada tipo de unión: acabado de orillos, plisado, de cerramiento, adorno..., concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y seguridad.
- CE3.4 Verificar la calidad de los componentes ensamblados o artículo de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
- C4: Realizar los acabados adecuados para conferir a las cortinas y/o estores presentación y calidad prevista.
- CE4.1 Realizar operaciones de acabados intermedios y finales, con habilidades y destreza, de manera metódica, en función del artículo, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.
- CE4.2 Reducir por medio del planchado las anomalías detectadas (relieves, brillos, hilos sobrantes, arrugas...) en función de la forma del artículo.
- CE4.3 Corregir las anomalías o defectos solventables de acabado bajo su responsabilidad, y los importantes son comunicados de forma rápida al responsable inmediato.
- CE4.4 Complimentar la documentación generada de manera clara, concreta y escueta.
- C5: Poner a punto las máquinas y equipos básicos, según técnicas de corte, ensamblaje, o acabado y exigencias de los materiales, para dejarlos en situación operativa.
- CE5.1 Preparar máquinas según la información dada, realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, utilizando los procedimientos y técnicas habituales, cumpliendo las normas de seguridad.
- C6: Preparar el tejido y materiales para cortar por distintos procedimientos, en función del cojín o funda que hay que obtener, cumpliendo las normas de seguridad.
- CE6.1 Realizar el trazado de patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.
- CE6.2 Detectar anomalías o defectos en el material, valorando la repercusión en el proceso y producto y enumerar medidas a tomar.
- CE6.3 Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados, cumpliendo las normas de seguridad.
- CE6.4 Verificar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
- C7: Realizar operaciones de preparación y ensamblaje, a mano y/o máquina de diferentes artículos, según modelo y cumpliendo las normas de seguridad.
- CE7.1 Clasificar y describir los sistemas de ensamblaje en función del tipo de unión, medios y materiales que se van a utilizar.
- CE7.2 Realizar con habilidad, destreza y autonomía operaciones de preparación para el ensamblaje de acuerdo a la información técnica, concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y seguridad.
- CE7.3 Realizar con habilidad, destreza y autonomía operaciones de ensamblaje aplicando métodos y técnicas apropiados a cada tipo de unión: acabado de orillos, plisado, de cerramiento, adorno..., concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y seguridad.
- CE7.4 Verificar la calidad de los componentes ensamblados o artículo de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
- C8: Realizar los acabados adecuados cumpliendo las normas de seguridad, para conferir a cojines, fundas y accesorios la presentación y calidad prevista.
- CE8.1 Realizar operaciones de acabados intermedios y finales, con habilidades y destreza, de manera metódica, en función del artículo, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.
- CE8.2 Reducir por medio del planchado las anomalías detectadas (relieves, brillos, hilos sobrantes, arrugas...) en función de la forma del artículo.
- CE8.3 Corregir las anomalías o defectos solventables mediante el acabado bajo su responsabilidad, y los importantes son comunicados de forma rápida a la persona responsable.
- CE8.4 Complimentar la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.
- C9: Poner a punto las máquinas y herramientas básicas, según técnicas de corte, ensamblaje o montado de entelado y exigencias de los materiales, para dejarlos en situación operativa.
- CE9.1 Preparar máquinas utilizando la información técnica, realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, utilizando los procedimientos oportunos, cumpliendo las normas de seguridad.
- C10: Preparar, marcar, cortar y/o ensamblar los materiales por distintos procedimientos en función del entelado o tapizado que hay que realizar, cumpliendo las normas de seguridad.
- CE10.1 Efectuar el marcado o trazado de plantillas o patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.
- CE10.2 Realizar con habilidad y destreza operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados, cumpliendo las normas de seguridad.
- CE10.3 Realizar con habilidad y destreza, operaciones de ensamblaje aplicando métodos y técnicas apropiados a cada tipo de unión, y actuando con criterios estéticos y seguridad.
- C11: Realizar la preparación y el entelado de paredes o techos con calidad y cumpliendo las normas de seguridad.
- CE11.1 En un trabajo de entelado de paredes o techo determinado:
- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
  - Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.

- Preparar y colocar las tiras de cartón o rastreles en el panel de muro formando el marco-bastidor y alrededor de los huecos o aberturas interiores, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
  - Fijar dentro del marco-bastidor el muletón, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
  - Extender el paño o panel y realizar el grapado directo sobre bastidor, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
  - Realizar el acabado o remate del entelado, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
  - Cumplimentar la información técnica de resultados.
- C12: Realizar la preparación y el tapizado de paneles murales con calidad y cumpliendo las normas de seguridad.
- CE12.1 Identificar las herramientas y máquinas más utilizadas en el tapizado de paneles murales.
- CE12.2 En un trabajo de tapizado de un panel mural determinado:
- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
  - Identificar y seleccionar máquinas, las herramientas y los útiles necesarios.
  - Preparar los materiales (tejido, goma espuma o muletón) según forma de la plancha de conglomerado o contrachapado, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
  - Colocar y fijar goma espuma o muletón sobre la plancha, según la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
  - Disponer el tejido centrado y realizar el grapado, modelando de forma adecuada para conseguir la simetría y volumen deseado, de acuerdo a la información técnica, con criterios de seguridad.
  - Forrar y grapar la parte posterior, de acuerdo a la información técnica, con criterios de seguridad.
  - Realizar el acabado o remate del tapizado, de acuerdo a la información técnica, con criterios de seguridad.
  - Cumplimentar la información técnica de resultados.

#### Bloque II

- C13: Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- CE13.1 Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.
- CE13.2 Verificar la calidad del trabajo realizado de manera rigurosa y eficaz, responsabilizándose y corrigiendo las anomalías detectadas.

- C14: Adaptarse a la organización integrándose en el sistema de relaciones técnico profesionales.
- CE14.1 Asistir con regularidad a la empresa, ajustándose al horario y al ritmo de trabajo establecido en la misma respetando los procedimientos y las normas internas.
- CE14.2 Mantener una comunicación fluida con el tutor de prácticas asignado por la empresa.
- C15: Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.
- CE15.1 Rellenar cuaderno de apuntes con los conceptos y procedimientos nuevos adquiridos en la empresa, completando los conocimientos aprendidos en el centro educativo.
- C16: Tratar al cliente con cortesía, respeto y discreción.
- CE16.1 Demostrar interés y preocupación por atender satisfactoriamente las necesidades del cliente.
- CE16.2 Describir las cualidades que debe poseer y las actitudes que debe desarrollar para atender al cliente en las relaciones comerciales.
- CE16.3 Identificar las variables que intervienen en la conducta y las motivaciones del cliente.
- CE16.4 Realizar el proceso comunicativo.
- CE16.5 Identificar la documentación anexa a las operaciones de atender al cliente.
- C17: Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- CE17.1 Recoger y limpiar la zona de trabajo cada vez que se tiene que cambiar de operación.

#### 6.- ORIENTACIONES METODOLÓGICAS

En el establecimiento de la programación de los programas de cualificación profesional inicial, la metodología adquiere gran relevancia.

Por las características del alumnado que cursan estos programas, el aprendizaje ha de ser lo más funcional posible, a la vez que se hace necesario, tomar como referencia el nivel de conocimientos previos que cada alumno posee, fomentando el interés y la autoestima.

Es conveniente evitar la excesiva teorización de los contenidos y llegar a la abstracción a través de la aplicación reiterada de cada aprendizaje a diferentes situaciones concretas. Proponer tareas en las que se establezcan relaciones entre lo aprendido y lo nuevo, que no resulten repetitivas sino que requieran formular hipótesis y ponerlas a prueba, elegir entre explicaciones alternativas, etc.

Utilizar las tecnologías de la información y proponer formas de trabajo compartidas en las que los alumnos además de ayudarse unos a otros se acostumbren a defender sus opiniones con argumentos, escuchar a los demás, compartir las tareas y tolerar a sus compañeros.

## ANEXO II

## ORGANIZACIÓN Y DISTRIBUCIÓN HORARIA

## OPERARIO EN CORTINAJE Y COMPLEMENTOS DE DECORACIÓN

Módulos Específicos	Horario semanal	Lugar	Horas de duración	Horas de duración IP-ES
1. Iniciación en materiales, productos y procesos textiles	2h.	Centro educativo	58	116
2. Técnicas de confección de cortinas y estores	5h.	Centro educativo	145	290
3. Técnicas de confección de cojines, fundas y accesorios	6h.	Centro educativo	174	348
4. Entelado de paredes y tapizado de paneles murales	3h.	Centro educativo	87	174
<b>TOTAL</b>	<b>16 h.</b>	<b>Centro educativo</b>	<b>464</b>	<b>928</b>
5. Formación centros de trabajo	30-40 h.	Centro de trabajo	120	240
<b>HORAS TOTALES</b>			<b>584</b>	<b>1.168</b>

## ANEXO III

## ESPACIOS MÍNIMOS

## OPERARIO EN CORTINAJE Y COMPLEMENTOS DE DECORACIÓN

Espacio formativo	Superficie m <sup>2</sup> /15alum.
Taller de confección	120
Aula polivalente	30

## ANEXO IV

MÓDULOS ESPECÍFICOS Y SU RELACIÓN CON LAS UNIDADES DE COMPETENCIA  
DEL CATÁLOGO NACIONAL DE CUALIFICACIONES PROFESIONALES

## OPERARIO EN CORTINAJE Y COMPLEMENTOS DE DECORACIÓN

Módulos Específicos	Unidades de competencia	Cualificación Profesional Completa
MF0177_1: Iniciación en materiales, productos y procesos textiles	UC0177_1: Seleccionar materiales y productos para procesos de confección	TCP064_1 Operaciones en cortinaje y complementos de decoración
MF0178_1: Técnicas de confección de cortinas y estores	UC0178_1: Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cortinas y estores	
MF0179_1: Técnicas de confección de cojines, fundas y accesorios	UC0179_1: Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cojines, fundas y accesorios	
MF0430_1: Entelado de paredes y tapizado de paneles murales	UC0430-1: Realizar el marcado, guarnecido y entelado de paneles y tapizados de paneles murales	

**RESOLUCIÓN de 24 de julio de 2008, de la Dirección General de Formación Profesional, por la que se establece el perfil del programa de cualificación profesional inicial de Auxiliar de Carpintería y Mueble.**

La Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación, en su artículo 30 regula los programas de cualificación profesional inicial destinados al alumnado mayor de dieciséis años, cumplidos antes del 31 de diciembre del año del inicio del programa, pudiéndose excepcionalmente, con el acuerdo de alumnos y padres o tutores, reducir dicha edad a quince años para aquellos que cumplan lo previsto en el artículo 27.2 de dicha Ley. Asimismo establece que corresponde a las Administraciones educativas organizar programas de cualificación profesional inicial.

La Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional creó el Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional, cuyo instrumento fundamental es el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales previsto en su artículo 7.

La Orden EDU/660/2008, de 18 de abril, de la Consejería de Educación, regula los programas de cualificación profesional inicial en la Comunidad de Castilla y León, estableciendo en su artículo 5.1 que el primer nivel de dichos programas se estructura en módulos formativos de carácter general y módulos específicos.

El artículo anteriormente indicado, en su párrafo b), determina que los módulos específicos estarán referidos a las unidades de competencia pertenecientes a cualificaciones de nivel uno del Catálogo Nacional de Cualificaciones que, al menos, conduzcan a la obtención de una cualificación. Por otro lado, establece que se podrán ofertar distintos perfiles en función de las cualificaciones elegidas, y que los contenidos, características y

orientaciones metodológicas serán desarrollados por la Consejería de Educación.

Asimismo, el artículo 13.2 de la citada Orden dispone que, para impartir docencia en los módulos específicos referidos a las unidades de competencia profesional se exigirán los mismos requisitos de titulación y formación requeridos para impartir enseñanzas de formación profesional en el artículo 95 de la Ley Orgánica 2/2006, de Educación y quedarán especificados en la regulación por la que se establezca el perfil profesional de cada programa y aquéllos declarados equivalentes, a efectos de docencia, con las titulaciones de Técnico Especialista y Técnico Superior en una especialidad de formación profesional, siempre que acredite una experiencia docente en la misma, de al menos dos años, en centros educativos.

Por lo expuesto, y en uso de la facultad prevista en la disposición final primera de la Orden EDU/660/2008, de 18 de abril,

**RESUELVO***Artículo 1.- Objeto.*

1. La presente Resolución tiene por objeto establecer el perfil del programa de cualificación profesional inicial de Auxiliar de Carpintería y Mueble.

2. El perfil del programa de cualificación profesional inicial de Auxiliar de Carpintería y Mueble está compuesto, de una parte, por las especificaciones sobre el currículo de los módulos formativos de carácter general que se establecen en el Anexo V de la Orden EDU/660/2008, de 18 de abril, y por otra parte, por los contenidos, características y orientaciones metodológicas de los módulos específicos, que se relacionan en el Anexo I de la presente Resolución.