

## ANEXO IV

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

## AUXILIAR DE ESTÉTICA

Módulos Específicos	Unidades de Competencia	Cualificación Profesional Completa
MF0343_1: Higiene y seguridad aplicadas en los centros de belleza.	UC0343_1: Preparar los equipos y realizar operaciones de atención y acomodación del cliente en condiciones de calidad, seguridad e higiene.	IMP118_1 Servicios auxiliares de estética
MF0344_1: Cuidados estéticos básicos de uñas.	UC0344_1: Aplicar cuidados estéticos básicos en uñas.	
MF0345_1: Depilación mecánica y decoloración del vello.	UC0345_1: Eliminar por procedimientos mecánicos y decolorar el vello.	
MF0346_1: Maquillaje de día	UC0346_1: Realizar maquillajes de día.	
MF0059_1: Montajes para cambios de forma e inicio del peinado.	UC0059_1: Realizar montajes para los cambios de forma temporales y permanentes e inicio del peinado.	

**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 Procesos Textiles.**

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 Procesos Textiles.

2. El perfil del programa de cualificación profesional inicial de Auxiliar de Procesos Textiles 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 Auxiliar de Procesos Textiles 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 Auxiliar de Procesos Textiles 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 Auxiliar de Procesos Textiles, 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 Auxiliar de Procesos Textiles, 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 la 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 Auxiliar de Procesos Textiles en centros docentes públicos, el profesorado y por el orden de prelación que se indican a continuación:

- Preferentemente por un Profesor Técnico de Formación Profesional de la especialidad de Producción Textil y Tratamientos Físico-Químicos.
- Por un Profesor Técnico de Formación Profesional de la especialidad de Patronaje y Confección.
- Por un Profesor de Enseñanza Secundaria de la especialidad de Procesos y Productos de Textil, Confección y Piel.
- Por un Catedrático de Enseñanza Secundaria de la especialidad de Procesos y Productos de Textil, Confección y Piel.
- 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:

- Licenciado en Química.
- Ingeniero en: Química, Industrial.
- Ingeniero Técnico Industrial en las especialidades de Textil y de Química Industrial.
- Título de grado equivalente con los anteriores.
- 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:

- Técnico Superior en Procesos de Confección Industrial.
- Técnico Superior en Patronaje.
- Técnico Especialista en Tejeduría e Hilatura.
- 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 Auxiliar de Procesos Textiles 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 AUXILIAR DE PROCESOS TEXTILES

#### 1.– IDENTIFICACIÓN DEL PERFIL

Denominación: Auxiliar de Procesos Textiles.

Familia profesional: Textil, Confección y Piel.

Nivel: Grado Inicial.

Duración de los módulos específicos: 555 horas.

Código: TCP03I.

#### 2.– SISTEMA PRODUCTIVO

*Competencia general*

Realizar operaciones básicas de preparación, manejo y transporte de materiales, así como, alimentar y asistir a los procesos de hilatura, tejeduría y telas no tejidas, aplicando las técnicas y procedimientos requeridos en cada caso, bajo la supervisión de un responsable, utilizando criterios de calidad y actuando en condiciones de seguridad y respeto al medio ambiente, según planes establecidos.

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

Cualificación profesional completa:

Operaciones auxiliares de procesos textiles, TCP 137\_1, (R.D.1087/2005) que comprende las siguientes unidades de competencia:

UC0431\_1: Seleccionar materiales y productos para los procesos textiles.

UC0432\_1: Manipular cargas con carretillas elevadoras.

UC0433\_1: Realizar operaciones básicas de alimentación de materia-les y fabricación en procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas.

Otras unidades de competencia:

De la cualificación: Operario en cortinaje y complementos de decoración TCP064\_1 (R.D.295/2004), que comprende la siguiente unidad de competencia:

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

#### 3.– ENTORNO PROFESIONAL

*Ámbito Profesional*

Desempeña su actividad laboral en grandes, medianas y pequeñas empresas dedicadas a los procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas, en el área de producción y logística, opera según procedimientos establecidos, siguiendo instrucciones y bajo la supervisión de mandos superiores.

*Sectores Productivos*

Se ubican en empresas dedicadas a lavado y peinado de lanas (estambre), hilatura semiestambre, hilatura de algodón, hilatura de fibras vegetales, fibras de recuperación, corte y craqueado de cable de fibras químicas.

*Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes*

- Preparador de fibras.
- Operario de máquinas de preparar fibras, hilar y devanar.
- Operario de máquina para abrir, limpiar y mezclar fibras.
- Operador de la industria textil.
- Operario de carretilla.

*Entorno productivo en Castilla y León*

Las empresas en las que se puede desarrollar este perfil se encuentran ubicadas principalmente en la ciudad de Béjar.

Por lo general, son empresas pequeñas y medianas.

#### 4.– UNIDADES DE COMPETENCIA

##### UNIDAD DE COMPETENCIA 1: Seleccionar materiales y productos para los procesos textiles

*Realizaciones profesionales y criterios de realización*

RP1: Interpretar órdenes de selección de materiales textiles según su origen y características para incorporarlos al proceso.

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

CR1.2 Los tejidos se diferencian visualmente identificando sus procesos básicos de fabricación.

CR1.3 Las materias textiles se identifican por su origen, presentación y etiquetado para comprobar su estado de utilización.

CR1.4 Las distintas materias textiles, que van a recibir tratamientos de ennoblecimiento (blanqueo, tintura, aprestos, y otros), deben tenerse en cuenta antes de su incorporación al proceso de fabricación.

RP2: Realizar la separación de materias textiles manufacturadas para su reprocesado.

CR2.1 Los materiales manufacturados se identifican y separan según color, composición, estado, entre otros, siguiendo la orden e instrucciones recibidas.

CR2.2 Los materiales separados se almacenan en los contenedores o áreas dispuestas al efecto.

CR2.3 Los procedimientos establecidos y la manipulación de materiales se realiza ordenadamente, siguiendo las normas de seguridad, salud y medioambientales.

CR2.4 La separación de materiales se constata mediante toma de muestras que permite comprobar la idoneidad de los lotes en cuanto a las características de hilos, tejidos y telas no tejidas para su procesado.

RP3: Interpretar órdenes de preparación de mezclas de materiales para su procesado, bajo la supervisión del responsable.

CR3.1 Las fibras y/o reprocesados se reconocen por su etiquetado.

CR3.2 La etiqueta se lee y se verifica la coincidencia con las especificaciones de la orden de preparación.

CR3.3 Los materiales y productos se reconocen por su forma de presentación, composición y características que vienen recogidas en la etiqueta de referencia.

CR3.4 Los procedimientos de pesada y mezcla de materiales se realizan con la exactitud requerida aplicando normas de seguridad, salud y medioambientales.

RP4: Seleccionar productos semielaborados y/u otros para incorporar al proceso textil según orden de producción.

CR4.1 Los productos semielaborados se reconocen por su etiquetado.

CR4.2 Los productos auxiliares se diferencian visualmente por sus características y/o etiquetas.

CR4.3 El orden de incorporación de los productos auxiliares y semielaborados se realiza respetando las instrucciones y en el momento adecuado, según la ficha de producción.

*Contexto profesional:**Medios de producción*

Muestras de fibras, hilos, tejidos, no tejidos y productos semielaborados, productos auxiliares, máquinas y equipos que intervienen en los procesos productivos.

*Productos y resultados*

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

Muestras de distintos materiales textiles analizadas e identificadas visualmente y mediante el tacto.

Análisis por comportamiento a la llama de muestras de distintas materias textiles.

Identificación de procesos de fabricación.

*Información utilizada o generada*

Utilizada: Muestras físicas, videos, gráficos. Esquemas de procesos. Órdenes de fabricación. Fichas de producción. Etiquetas.

Generada: Fichas de análisis básicos de materiales.

**UNIDAD DE COMPETENCIA 2: Manipular cargas con carretillas elevadoras***Realizaciones profesionales y criterios de realización*

RP1: Interpretar correctamente órdenes de movimiento de materiales y productos para su carga o descarga, con el objeto de proceder a su almacenamiento, suministro, expedición o cualquier otro movimiento en el flujo logístico.

CR1.1 Los materiales y productos objeto de movimiento se identifican, verificando la coincidencia de los mismos con las órdenes escritas o verbales recibidas.

CR1.2 El material o producto se acepta solamente si la unidad de carga no presenta deformaciones o daños aparentes y, si se detectan, se comunican al responsable inmediato.

CR1.3 Los medios de transporte (carretilla convencional, retráctil, transpaleta manual o eléctrica, apilador, entre otros) se seleccionan en función de la carga, operaciones y condicionamientos en que se deben realizar.

CR1.4 En caso de detección de error o no conformidad de la carga se comunica inmediatamente con el responsable del servicio.

RP2: Manejar correctamente los productos y unidades de carga para su posterior manipulación, siguiendo las instrucciones de procedimiento u órdenes recibidas.

CR2.1 Los distintos medios de manipulación se utilizan según protocolo, siguiendo las normas de prevención de riesgos laborales y respetando el medioambiente.

CR2.2 En cada unidad de carga o producto manipulado se comprueba que su apariencia externa es conforme al protocolo establecido.

CR2.3 Las cargas extraídas, mediante desestiba o desapilado, de zonas elevadas se bajan inmediatamente al nivel del suelo antes de realizar maniobras, para evitar riesgos (vuelco de la carretilla, riesgo de accidente para el operador y para el personal del entorno, daño instalaciones, entre otros).

CR2.4 La carga se deposita correctamente en el espacio o alveolo asignado (estantería o a nivel del pavimento), situando la carretilla en ángulo recto respecto a la estantería o carga apilada y con el mástil en posición vertical.

RP3: Manejar carretillas automotoras o manuales, siguiendo los procedimientos establecidos, observando las normas de prevención de riesgos laborales medioambientales.

CR3.1 El operador utiliza correctamente los equipos de manipulación de cargas según la información específica de seguridad recibida.

CR3.2 En los movimientos de cargas se respeta siempre la capacidad de carga nominal de la carretilla, o su capacidad residual en caso de que se monte un implemento.

CR3.3 La disposición y ubicación de la carga y su retención, en caso de emplear implementos, evita todo movimiento no previsto o inseguro.

CR3.4 Los desplazamientos se efectúan por las vías de circulación señalizadas y, a ser posible, separadas de la circulación peatonal, respetando la señalización dispuesta para una conducción segura.

CR3.5 El operador maneja la carretilla utilizando, en todo momento, el equipo de protección individual y el cinturón de seguridad o el sistema de retención, en condiciones de visibilidad suficiente y haciendo uso, cuando sea necesario, de las señales acústicas y luminosas de advertencia.

CR3.6 El recorrido en pendiente hacia abajo se efectúa en marcha atrás, no efectuando cambios de dirección sobre la pendiente.

CR3.7 La carretilla se maneja en condiciones de visibilidad correcta y en caso contrario dicho desplazamiento se efectúa marcha atrás, haciendo uso de las señales acústicas y luminosas de advertencia.

CR3.8 El operador observa, en todas las situaciones, la obligatoriedad de no efectuar el transporte de personas en la carretilla.

CR3.9 Las carretillas se estacionan en las zonas asignadas y autorizadas, se retira la llave de contacto y se acciona el freno de mano.

RP4: Realizar el mantenimiento de primer nivel de las carretillas automotoras de manutención o las de tracción manual, asegurando el cumplimiento de las disposiciones mínimas de seguridad y salud establecidas para su uso.

CR4.1 Los elementos dispuestos para una conducción y manipulación segura tales como frenos, estado de los neumáticos, sistema de elevación, carencia de fugas de líquido hidráulico o combustible, señales acústicas y visuales, entre otros, se revisan en los períodos establecidos.

CR4.2 Las revisiones técnicas establecidas en la legislación vigente sobre condiciones constructivas del equipo para su uso seguro, son conocidas en el ámbito de sus atribuciones, y los incumplimientos son comunicados para ser subsanados.

CR4.3 El mantenimiento de primer nivel se realiza teniendo en cuenta la documentación técnica y los procedimientos establecidos por la empresa.

CR4.4 Las averías detectadas, especialmente las que puedan afectar al funcionamiento y manejo seguro, determinan la paralización del equipo y la comunicación al inmediato superior para su reparación.

RP5: Realizar la carga o descarga de materiales y productos conforme a las instrucciones recibidas y, en su caso, bajo la supervisión de un responsable.

CR5.1 Las cantidades que se van a entregar o recibir son verificadas de acuerdo al albarán de entrega o recepción respectivamente.

CR5.2 Las mercancías se manipulan utilizando los medios adecuados, a fin de evitar alteraciones o desperfectos.

CR5.3 En cada unidad de carga se comprueba que los embalajes, envases o contenedores que protegen la mercancía, se encuentran en buen estado, notificando, en su caso, al responsable las mermas por mal estado o rotura.

CR5.4 La colocación de las cargas en los medios de transporte externos se realiza asegurando la integridad de las mismas, y su ubicación interior se efectúa según instrucciones recibidas.

RP6: Transportar y abastecer de materias primas y materiales a las líneas de producción, así como retirar los residuos generados en los procesos productivos a las zonas previstas para dicho fin.

CR6.1 La orden de salida/entrega de materiales, componentes o suministros se recibe según procedimientos establecidos y se interpreta para preparar los mismos de acuerdo con las instrucciones recibidas.

CR6.2 El transporte de materias primas se realiza utilizando los medios establecidos, en las áreas autorizadas para ello, de manera adecuada y en el momento previsto, a fin de evitar disfunciones en la producción.

CR6.3 Los residuos generados se transportan con la autorización previa, en la que conste que los mismos han recibido, en su caso, los tratamientos adecuados para evitar la contaminación del medioambiente o riesgos para la salud.

CR6.4 Los residuos generados se trasladan con seguridad y se depositan en los lugares o zonas previstos para evitar la contaminación del medioambiente.

RP7: Adoptar las medidas de seguridad establecidas para la prevención de riesgos laborales y de la salud en los trabajadores.

CR7.1 En las actividades que lo requieran, según el plan de prevención de riesgos laborales, se utilizan los equipos de protección individual exigidos.

CR7.2 La manipulación manual de unidades de carga cumple las disposiciones reglamentarias establecidas sobre esta materia, para evitar el riesgo de traumatismos dorsolumbares, entre otros.

CR7.3 Los equipos de protección se mantienen en perfecto estado de uso.

CR7.4 La conducción de carretillas y la manipulación de cargas tiene siempre en cuenta los riesgos potenciales para terceras personas.

CR7.5 Las zonas de estacionamiento de las carretillas se mantienen señalizadas y limpias de materias o elementos que puedan entrañar riesgos para la conducción.

RP8: Colaborar en el control de existencias transmitiendo la información del movimiento de cargas que realiza.

CR8.1 La información que se transmite recoge con precisión las unidades de carga manipuladas.

CR8.2 La información de datos se transmite en forma digital mediante equipos portátiles, o en soporte escrito establecido por la empresa.

CR8.3 La información generada se proporciona en el momento establecido por el responsable, o de acuerdo a las normas de la empresa.

#### *Contexto profesional:*

#### *Medios de producción*

Carretillas automotoras de manutención, eléctricas o térmicas, con la capacidad nominal de carga necesaria.

Carretillas manuales. Equipos portátiles de transmisión de datos. Lectores de códigos de barras y otros.

Contenedores y paletas. Estanterías adecuadas a la tipología de las cargas. Mercancías de diversa procedencia y naturaleza.

#### *Productos y resultados*

Unidades de carga manipuladas, transportadas, estibadas o apiladas.

#### *Información utilizada o generada*

Utilizada: Normativa que desarrolla la ley de prevención de riesgos laborales, estableciendo las disposiciones mínimas de seguridad y salud. Órdenes ministeriales por la que se aprueban los reglamentos de manipulación manual de carga, así como, las de carretillas automotoras de manutención. Órdenes de movimiento de carga o descarga de productos, de transporte y/o de suministro interno. Codificación de materiales y productos.

Normas UNE. Documentación emitida por el Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo u otras públicas o privadas.

Generada: Documentos escritos y en soporte digital para el control del movimiento y transporte de materiales y productos.

### **UNIDAD DE COMPETENCIA 3: Realizar operaciones básicas de alimentación de materiales y fabricación en procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas**

#### *Realizaciones profesionales y criterios de realización*

RP1: Interpretar órdenes de trabajo para abastecer las máquinas con el material necesario, en tiempo y forma.

CR1.1 Las materias se identifican por su estado de elaboración y/o etiquetado especificado en la orden de proceso.

CR1.2 La etiqueta se lee y se verifica su coincidencia con las especificaciones de la orden de proceso.

CR1.3 Los sistemas de manipulación y movimiento se identifican en función del estado de elaboración y forma de presentación de la materia seleccionada.

RP2: Realizar operaciones de alimentación y descarga manual o automática de las máquinas y asistir al proceso de prehilatura, aplicando las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

CR2.1 La alimentación y descarga de las máquinas (cargadora-pesadora, desmotadora, abridora, batidora, lavadora, ensimadora, cardas, cortadora, craqueadora, desgarradora, deshilachadora, prensa de balas, entre otras) se realiza en el momento previsto, bajo la supervisión del responsable y según procedimientos establecidos.

CR2.2 Las máquinas y herramientas se preparan y los parámetros de las operaciones se ajustan según procedimientos, en función de las instrucciones recibidas y bajo la supervisión del responsable.

CR2.3 La asistencia en la producción de las máquinas: cargadora-pesadora, desmotadora, abridora, batidora, lavadero, ensimadora, cardas, cortadora, craqueadora, desgarradora, deshilachadora, prensa de bala, entre otras; se realiza según las instrucciones recibidas y bajo la supervisión del responsable.

CR2.4 Las distintas máquinas a su cargo se vigilan según flujo y sincronismo de las mismas y bajo la supervisión del responsable.

CR2.5 Los procesos automáticos se vigilan para su correcto funcionamiento, según procedimientos establecidos, deteniendo el sistema, previa autorización del responsable, ante cualquier anomalía que ponga en riesgo la calidad del producto o la integridad de personas o del sistema.

CR2.6 Los equipos, herramientas y útiles empleados se cuidan y mantienen limpios, así como, la zona de trabajo.

CR2.7 El mantenimiento de primer nivel de las máquinas se realiza periódicamente, bajo la supervisión del responsable, siguiendo las instrucciones técnicas requeridas.

RP3: Realizar operaciones de alimentación y descarga manual o automática de las máquinas y asistir a los procesos de hilatura y no tejidos, aplicando las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

CR3.1 La alimentación y descarga de las máquinas de hilatura (manuar, guill, peinadora, mechera, continua de hilar, bobinadora, entre otras) se realiza en el momento previsto, bajo la supervisión del responsable y según procedimientos establecidos.

CR3.2 Las máquinas y herramientas se preparan y los parámetros de las operaciones se ajustan según procedimientos, en función de las instrucciones recibidas y bajo la supervisión del responsable.

CR3.3 La asistencia en la producción de las máquinas: manuar, guill, peinadora, mechera, continua de hilar, bobinadora, entre otras; se realiza según las instrucciones recibidas y bajo la supervisión del responsable.

CR3.4 Las distintas máquinas a su cargo se vigilan según flujo y sincronismo de las mismas, bajo la supervisión del responsable.

CR3.5 Los procesos automáticos se vigilan para su correcto funcionamiento, según procedimientos establecidos, deteniendo el sistema, previa autorización del responsable, ante cualquier anomalía que ponga en riesgo la calidad del producto o la integridad del sistema o de personas.

CR3.6 Los equipos, herramientas y útiles empleados se cuidan y mantienen limpios, así como la zona de trabajo.

CR3.7 El mantenimiento de primer nivel de las máquinas se realiza periódicamente, bajo la supervisión del responsable, siguiendo las instrucciones técnicas requeridas.

RP4: Realizar operaciones de alimentación y descarga manual o automática de las máquinas y asistir a los procesos de tejeduría de calada, aplicando las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

CR4.1 La alimentación y descarga de las máquinas (urdidores, telar de lizos, de jacquard, de cinteria, de alfombras, entre otras) se realiza en el momento previsto, bajo la supervisión del responsable y según procedimientos establecidos.

CR4.2 Las máquinas y herramientas se preparan y los parámetros de las operaciones se ajustan según procedimientos, en función de las instrucciones recibidas y bajo la supervisión del responsable.

CR4.3 La asistencia en la producción de las máquinas: urdidores, telar de lizos, de jacquard, de cinteria, de alfombras y otras, se realiza según las instrucciones recibidas y bajo la supervisión del responsable.

CR4.4 Las distintas máquinas a su cargo se vigilan según flujo y sincronismo de las mismas, bajo la supervisión del responsable.

CR4.5 Los procesos automáticos se vigilan para su correcto funcionamiento, según procedimientos establecidos, deteniendo el sistema, previa autorización del responsable, ante cualquier anomalía que ponga en riesgo la calidad del producto o la integridad del sistema o de personas.

CR4.6 Los equipos, herramientas y útiles empleados se cuidan y mantienen limpios, así como la zona de trabajo.

CR4.7 El mantenimiento de primer nivel de las máquinas se realiza periódicamente, bajo la supervisión del responsable, siguiendo las instrucciones técnicas requeridas.

RP5: Realizar operaciones de alimentación y descarga manual o automática de las máquinas y asistir a los procesos de tejeduría de punto, aplicando las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

CR5.1 La alimentación y descarga de las máquinas de punto por trama o recogida (tricotosa rectilínea y circular) y/o urdimbre (urdidores, Raschel, Kette, Crochete y otras) se realiza en el momento previsto, bajo la supervisión del responsable y según procedimientos establecidos.

CR5.2 Las máquinas y herramientas se preparan y los parámetros de las operaciones se ajustan según procedimientos, en función de las instrucciones recibidas y bajo la supervisión del responsable.

CR5.3 La asistencia en la producción de las máquinas de punto por trama o recogida: tricotosa rectilínea y circulares y/o urdimbre: urdidores, Raschel, Kette, Crochete y otras, se realiza según las instrucciones recibidas y bajo la supervisión del responsable.

CR5.4 Las distintas máquinas a su cargo se vigilan según flujo y sincronismo de las mismas, bajo la supervisión del responsable.

CR5.5 Los procesos automáticos se vigilan para su correcto funcionamiento, según procedimientos establecidos, deteniendo el sistema ante cualquier anomalía que ponga en riesgo la calidad del producto o la integridad del sistema o de personas.

CR5.6 Los equipos, herramientas y útiles empleados se cuidan y mantienen limpios, así como la zona de trabajo.

CR5.7 El mantenimiento de primer nivel de las máquinas se realiza periódicamente, bajo la supervisión del responsable, siguiendo las instrucciones técnicas requeridas.

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

CR6.1 Los riesgos primarios se identifican y se toman las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

CR6.2 Los equipos de protección individual y medios de seguridad más adecuados se identifican para cada actuación, utilizándolos y cuidándolos correctamente.

CR6.3 Las zonas de trabajo de su responsabilidad deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR6.4 Las disfunciones u observación de peligro se comunican a la persona responsable con prontitud.

*Contexto profesional:*

*Medios de producción*

Fibras, hilos, tejidos, no tejidos y productos semielaborados. Máquinas de prehilatura: cargadora-pesadora, desmotadora, abridora, batidora, lavadora, ensimadora, cardas, cortadora, craqueadora, desgarradora, deshilachadora, prensa de balas. Máquinas de hilatura: manual, mechera, continua de hilar, bobinadora.

Máquinas de tejeduría de calada: urdidores, telar de lizos, de jacquard, de cinteria, de alfombras. Máquinas de tejeduría de punto por trama o recogida: tricotosa rectilínea y circular. Máquinas de tejeduría de punto por urdimbre: urdidores, Raschel, Kette, Crochete. Equipos que intervienen en los procesos productivos. Equipos de protección individual.

*Productos y resultados*

Productos en curso, semielaborados, y acabados de hilatura y tejeduría. Apertura y mezcla de materias textiles.

*Información utilizada o generada*

Utilizada: Órdenes de producción de hilatura, tejeduría de calada y punto.

Generada: Órdenes de producción: apertura, mezcla y transporte. Codificación de materiales y productos en proceso. Codificación de existencias de almacén.

#### **UNIDAD DE COMPETENCIA 4: 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, tintura, 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.

## 5.- COMPONENTES FORMATIVOS

### OBJETIVOS GENERALES

1. Identificar, seleccionar y almacenar mercancías de acuerdo con criterios de calidad para su correcto uso.
2. Analizar productos y materiales utilizados en hilatura y tejeduría identificando y relacionando propiedades y tratamientos, siguiendo medidas de seguridad, para conseguir productos de calidad.
3. Realizar el transporte de materiales utilizando criterios de seguridad para asistir a los procesos de hilatura y tejeduría.
4. Asistir a los procesos de hilatura y tejeduría con seguridad, para conseguir hilos y tejidos de calidad.
5. Mantener hábitos de orden, puntualidad, responsabilidad y pulcritud en el trabajo que desarrolla.
6. Habituar 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 MFA221\_1: Iniciación en materiales, productos y procesos básicos textiles.
- 2 MF0432\_1: Manipulación de cargas con carretillas elevadoras.
- 3 MF0433\_1: Técnicas básicas de producción en hilatura, tejeduría y telas no tejidas.
- 4 MFCT21\_1: Formación en centros de trabajo.

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

Asociado a las UC 1 y 4: Seleccionar materiales y productos para los procesos textiles y seleccionar materiales y productos para procesos de confección.

Duración: 145 horas.

*Capacidades y criterios de evaluación*

- C1: Reconocer los diferentes tipos de fibras, hilos y tejidos por procedimientos sencillos.
- 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 pruebas de carácter visual y táctil, indicando lo que puede ser y lo que no es.
- CE1.4 Reconocer las materias textiles en pruebas de comportamiento a la llama: por su forma de arder, olor despedido, si arruga o funde así como por el residuo o ceniza que produce.

- C2: Identificar las propiedades de los productos textiles (hilos, tejidos, telas no tejidas) con relación a los procesos de fabricación.
- CE2.1 Describir los procesos básicos de producción de hilos, tejidos y telas no tejidas y su relación con las propiedades de 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, según sus características y propiedades.
- CE2.4 Observar muestras de telas no tejidas e indicar sus características y propiedades.
- CE2.5 A partir de muestras y/o imágenes fotográficas, indicar los defectos más comunes que presentan los productos textiles debidos a fallos de fabricación.
- C3: Relacionar los tratamientos (blanqueo, tintura, aprestos y otros) con las características y propiedades que confieren a las materias primas y productos textiles.
- 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 los tratamientos recibidos según sus características y propiedades.
- CE3.4 A partir de muestras de productos textiles, identificar los defectos más comunes debidos a fallos de tratamientos de ennoblecimiento.
- C4: Distinguir las técnicas empleadas para el reprocesado de materias textiles manufacturadas.
- CE4.1 Identificar los procedimientos que se emplean para separar y clasificar las materias textiles manufacturadas.
- CE4.2 Comprobar, con técnicas sencillas, las características de hilos, tejidos y telas no tejidas para su correcto reprocesado.
- CE4.3 Reconocer las materias textiles manufacturadas por su forma de presentación, composición y características que vienen recogidas en la etiqueta de referencia, para así determinar la técnica más adecuada para su reprocesado.
- CE4.4 En supuesto práctico donde se aportan condiciones técnicas, explicar la forma de realizar la clasificación de materias textiles manufacturadas para el reprocesado.
- CE4.5 Describir los procedimientos de pesada y mezcla de materiales para su incorporación al proceso textil.
- C5: Diferenciar las condiciones básicas de presentación, conservación, manipulación y acondicionamiento de materias textiles según sus características y propiedades.
- CE5.1 Relacionar los distintos tipos de presentación y empaque con los requerimientos de almacenaje y transporte.
- CE5.2 Interpretar etiquetas normalizadas de contenidos, manipulación y conservación de materiales textiles.
- CE5.3 Realizar operaciones de pesada y mezcla de materiales, utilizando las herramientas y aparatos adecuados.
- CE5.4 Indicar las condiciones de conservación (temperatura, humedad, luz, ventilación) que debe tener un almacén para mantener las materias textiles en buen estado.
- CE5.5 Describir las técnicas de manipulación y acondicionamiento de materiales textiles.

*Contenidos:*

*Fibras: naturales, artificiales y sintéticas*

- Clasificación, características y propiedades de las fibras.
- Esquemas básicos de los procesos de obtención.
- Procedimientos de identificación.

*Hilos. Tipos. Procedimientos de identificación*

- Clasificación, características y propiedades de los hilos.
- Procedimientos de identificación.

- Esquemas básicos de los procesos de hilatura.
- Esquemas básicos de los procesos de transformación.

*Tejidos: calada y punto*

- Estructura de los tejidos.
- Esquemas básicos de los procesos de tejedurías.
- Esquemas básicos de los procesos de obtención.
- Clasificación, características y propiedades.
- Tejidos especiales.

*Telas no tejidas*

- Esquema básico de los procesos de consolidación de fibras y napas.
- Esquemas básicos de los procesos de obtención.
- Clasificación, características y propiedades.
- Procedimientos elementales de identificación.

*Tratamientos de ennoblecimiento textil (acabados)*

- Tipos de tratamientos.
- Esquemas básicos de los tratamientos.
- Características y propiedades conferidas a los productos.

*Técnicas de pesadas y mezclas de materiales*

- Criterios de selección de materias para reprocesar.
- Mezclas de materiales.
- Codificación de las partidas.

*Presentación comercial*

- Identificación: Etiquetas de referencia.
- Manipulación y conservación.

**MÓDULO ESPECÍFICO 2: Manipulación de cargas con carretillas elevadoras**

Asociado a la UC: Manipular cargas con carretillas elevadoras.

Duración: 87 horas.

*Capacidades y criterios de evaluación*

- C1: Identificar las condiciones básicas de manipulación de materiales y productos para su carga o descarga en relación con su naturaleza, estado, cantidades, protección y medios de transporte utilizado.
- CE1.1 Reconocer la documentación o instrucciones que deben acompañar las mercancías objeto de carga, descarga o traslado en su flujo logístico.
- CE1.2 Enumerar las diferentes formas de embalaje y/o envase de protección utilizada que contienen las materias y productos, relacionándolas con su naturaleza y estado de conservación.
- CE1.3 Reconocer los métodos de medición y cálculo de cargas para su correcta manipulación.
- CE1.4 Enumerar los distintos medios de transporte internos y externos, sus condiciones básicas de utilización, así como su relación con las cargas que manipulan.
- CE1.5 En un supuesto práctico de manipulación de cargas:
- Reconocer e interpretar la documentación presentada en diferentes soportes.
  - Identificar si el tipo de embalaje o envase es el correcto.
  - Observar si la carga cumple las dimensiones y el peso previstos de acuerdo con el entorno integral de trabajo.
  - Reconocer si el equipo de manipulación seleccionado es el adecuado a la carga.
- C2: Clasificar y describir los distintos tipos de paletización, relacionándolos con la forma de constitución de la carga a transportar.
- CE2.1 Identificar las formas básicas de constituir las unidades de carga.
- CE2.2 Explicar las condiciones que deben reunir los embalajes o envases para constituir la unidad de carga.

CE2.3 Identificar y clasificar los diferentes tipos de paletas y explicar las aplicaciones fundamentales de las mismas.

CE2.4 Explicar las variaciones en el rendimiento de peso de carga movilizada, en función del aprovechamiento del volumen disponible, según las formas de los productos o su embalaje.

CE2.5 En un caso práctico de manipulación de materiales y productos debidamente caracterizado:

- Interpretar la información facilitada.
- Localizar la situación física de la carga.
- Comprobar que los embalajes, envases, así como, los materiales o productos reúnen las condiciones de seguridad.
- Comprobar que el tipo de paleta o pequeño contenedor metálico seleccionado es el más adecuado para la manipulación y transporte de la unidad de carga, en condiciones de seguridad.

C3: Interpretar y aplicar la normativa referente a la prevención de riesgos laborales y de la salud de los trabajadores.

CE3.1 Reconocer los riesgos derivados del manejo manual de cargas: caídas de objetos, contusiones, posturas de levantamiento, sobreesfuerzos repetitivos, fracturas, lesiones musculoesqueléticas y otros.

CE3.2 Reconocer los riesgos derivados del manejo de máquinas automotoras y de tracción o empuje manual, tales como: atrapamientos, cortes, sobreesfuerzos, fatiga posicional repetitiva, torsiones, vibraciones, ruido, gases y otras.

CE3.3 Distinguir los distintos tipos de equipos de protección individual (E.P.I.) adecuados a cada riesgo.

CE3.4 Identificar las medidas de actuación en situaciones de emergencia.

CE3.5 Ante un supuesto simulado de carga, transporte y descarga, perfectamente definido:

- Identificar el equipo de protección individual más adecuado.
- Reconocer los riesgos derivados del manejo de la carga.
- Identificar los riesgos derivados de la conducción del transporte, de la estiba/desestiba, apilado/desapilado de la carga.
- Detallar las posibles situaciones de emergencia que se puedan presentar.

C4: Interpretar la simbología utilizada en las señalizaciones del entorno y en los medios de transporte.

CE4.1 Enumerar los deberes, derechos y reglas de conducta de las personas que manipulan y transportan cargas.

CE4.2 Identificar las señales y placas informativas obligatorias que hacen referencia a la carga, así como otros símbolos de información que debe llevar la carretilla.

CE4.3 Identificar e interpretar las señales normalizadas que deben delimitar las zonas específicas de trabajo, las reservadas a peatones y otras situadas en las vías de circulación, y actuar de acuerdo con las limitaciones del almacén en caso de manipulación en interiores.

CE4.4 Identificar las señales luminosas y acústicas que deben llevar las carretillas, relacionándolas con su tipología y localización normalizada.

C5: Identificar los elementos de las máquinas previstos para la conducción segura, así como las operaciones de mantenimiento de primer nivel.

CE5.1 Interpretar sobre carretillas (o maquetas) los mandos, sistemas y elementos de conducción y manipulación, así como los indicadores de combustible, nivel de carga de batería y otros incluidos en el tablero de control de la carretilla.

CE5.2 Interpretar en las instrucciones del manual de mantenimiento, las operaciones que corresponden a un nivel primario del mismo.



CE5.3 Identificar aquellas anomalías que, afectando a la conducción o manipulación segura, deben ser comunicadas para su inmediata reparación y pueden ocasionar la detención de la carretilla.

CE5.4 En un supuesto práctico en el que la carretilla acusa anomalías:

- Detectar las anomalías.
- Identificar las que tengan su posible origen en defectos de fabricación o mantenimiento.
- Determinar si existen averías cuya reparación supera su responsabilidad y deben ser objeto de comunicación a quien corresponda.
- Realizar las operaciones de mantenimiento que corresponda a su nivel de responsabilidad.

C6: Manipular cargas y/o conducir carretillas, efectuando operaciones convencionales de carga, transporte y descarga de materiales o productos, teniendo en cuenta las medidas de seguridad, prevención de riesgos y señalización del entorno de trabajo.

CE6.1 Localizar la situación de los mandos de conducción y operación de las carretillas, la función que cada uno desempeña y los indicadores de control.

CE6.2 Clasificar e identificar los diferentes tipos básicos de carretillas, relacionándolos con sus aplicaciones (transporte horizontal, tractora, de empuje, elevadora de mástil vertical, inclinable, y otras) y capacidad de carga, teniendo en cuenta la altura de elevación, la distancia del centro de gravedad de la carga al talón de la horquilla o la utilización de implementos.

CE6.3 Explicar las condiciones básicas de estabilidad de las cargas y posibilidades de vuelco en maniobra, relacionándolas con:

- Sistemas y dispositivos de sujeción y elevación de la carga.
- Centros de gravedad de la carretilla y de la carga manipulada.
- Estado del piso de trabajo.

CE6.4 Conducir en vacío carretillas automotoras y manuales, realizando maniobras de frenado, aparcado, marcha atrás y descenso en pendiente, y efectuar las mismas operaciones con la carga máxima admisible.

CE6.5 Recoger unidades de carga introduciendo la horquilla a fondo bajo la paleta y realizar la maniobra de elevación e inclinación del mástil hacia atrás, respetando el tamaño y la altura de la carga para facilitar la visibilidad.

CE6.6 Conducir carretillas automotoras y manuales con carga, controlando la estabilidad de la misma, respetando las señales de circulación, utilizando señales acústicas o lumínicas cuando sea necesario y realizando maniobras de frenado, aparcado, marcha atrás y descenso en pendiente, cuando lo requiera la circulación y el depósito de las mismas, con seguridad y evitando riesgos laborales.

CE6.7 En un supuesto práctico de manipulación de cargas, en un pasillo delimitado por estanterías, de anchura igual a la longitud de la carretilla contrapesada, incrementada en la longitud de la carga y 0,4 m. de margen de seguridad:

- Realizar operaciones de aproximación a la ubicación donde debe efectuar la estiba o desestiba de una unidad de carga paletizada en tercera altura.
- Realizar maniobra de giro de 90º para la estiba y desestiba.
- Quedar frente al alveolo destinado a la carga (o a su desestiba) en una sola maniobra.
- Utilizar, si fuera necesario, el desplazamiento lateral para la operación.

C7: Enumerar las condiciones básicas para transportar y abastecer de materias primas y materiales a las líneas de producción.

CE7.1 Identificar las formas básicas de preparación y transporte de materias primas y productos para constituir las unidades de carga.

CE7.2 Enumerar las precauciones adicionales básicas a tener en cuenta, en el supuesto de transporte y elevación de cargas peligrosas (productos químicos corrosivos o inflamables, nocivos para la salud, explosivos, contaminantes, entre otros).

CE7.3 Reconocer las normas establecidas ante incendios, deflagraciones y procedimientos de evacuación.

CE7.4 Relacionar los tipos de carretillas y sus características, con posibilidades de uso en ambientes industriales especiales (industrias de explosivos, industria química y otros).

C8: Cumplimentar en el soporte establecido por la empresa, la documentación generada por el movimiento de carga.

CE8.1 Describir la información más usual contenida en los albaranes y formatos más comunes utilizados como soportes.

CE8.2 Identificar las principales características de los soportes o equipos que habitualmente se utilizan para recoger la información de los movimientos de carga.

CE8.3 Describir las posibilidades de transmisión de información, por medios digitales.

CE8.4 En un supuesto práctico de transmisión de datos por medios digitales, debidamente caracterizados:

- Manejar un equipo portátil de transmisión de datos.
- Transmitir la información de los movimientos de carga y descarga efectuados.

*Contenidos:*

*Normativa comunitaria y española*

- Normativa que desarrolla la ley de prevención de riesgos laborales, estableciendo las disposiciones mínimas de seguridad y salud.
- Directivas comunitarias y normativas española por la que se aprueban los reglamentos de manipulación manual de carga, así como, las de carretillas automotoras de mantenimiento.
- Normas UNE, y NTP del Instituto Nacional Seguridad e Higiene en el Trabajo.

*Manutención*

- Importancia socio-económica.
- Flujo logístico de cargas y servicios.
- Equipos para manutención.
- Unidad de carga.

*Paletización de la carga*

- Sistemas de paletización.
- Tipos de paletas.
- Contenedores, bidones y otros.
- Manutenciones especiales.
- Mercancías peligrosas.

*Estabilidad de la carga*

- Nociones de equilibrio. Tipos.
- Aplicación de la ley de la palanca.
- Centro de gravedad de la carga: Concepto elemental y métodos sencillos para su determinación.
- Interacción entre el centro de gravedad de la carga y el de la carretilla.
- Triángulo de sustentación de la carretilla contrapesada convencional.
- Pérdida de estabilidad de la carretilla descargada y cargada.
- Vuelco transversal y longitudinal: Cómo evitarlos.
- Comportamiento dinámico y estático de la carretilla cargada y descargada: Exceso de velocidad, sobrecarga, carga mal colocada, aceleraciones, maniobras incorrectas.

*Carretillas de manutención automotora y manual*

- Clasificación y tipos.
- Principales elementos de las carretillas manuales.
- Principales elementos de las carretillas elevadoras de horquilla.

- Sistema de elevación.
- Tipos de mástiles, horquillas, cilindros hidráulicos, tableros porta-horquillas y otros.

#### *Manejo y conducción de carretillas*

- Localización de los elementos de la carretilla.
- Motor térmico.
- Motor eléctrico.
- Manejo de la máquina: Eje directriz. Puesta en marcha y detención de la carretilla. Maniobras. Frenado, arranque y detención del equipo. Mantenimiento de primer nivel.

#### *Seguridad y prevención de riesgos*

- Equipo de protección individual.
- Símbolos y señales.
- Acceso/descenso de la carretilla: Utilización del sistema de retención, cabina, cinturón de seguridad.
- Circulación: Velocidad de desplazamiento, trayectoria, naturaleza del piso, estado del mismo, entre otros.
- Seguridad en el manejo: Transporte y elevación de la carga.
- Precauciones en el transporte en entornos especiales (industria química, explosivos y otros).

### **MÓDULO ESPECÍFICO 3: Técnicas básicas de producción en hilatura, tejeduría y telas no tejidas**

Asociado a la UC: Realizar operaciones básicas de alimentación de materiales y fabricación en procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas.

Duración: 203 horas.

#### *Capacidades y criterios de evaluación*

- C1: Realizar operaciones básicas en procesos previos a la hilatura, identificando la maquinaria.
- CE1.1 Describir, elementalmente, la maquinaria de pre-hilatura.
- CE1.2 Describir el correcto manejo de la maquinaria de pre-hilatura.
- CE1.3 Describir procedimientos de seguridad y prevención en el manejo de la citada maquinaria.
- CE1.4 Describir procedimientos de suministro de materiales y productos auxiliares en fases de procesos de pre-hilatura.
- CE1.5 Describir las operaciones básicas de fabricación en pre-hilatura partiendo de la información técnica del proceso y relacionando operaciones, parámetros de operación, útiles y herramientas utilizadas.
- CE1.6 En un supuesto práctico debidamente caracterizado de producción de pre-hilatura, donde se aportan especificaciones técnicas:
- Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.
  - Efectuar operaciones de alimentación periódica y evacuación de las máquinas de pre-hilatura (cargadora-pesadora, desmotadora, abridora, batidora, lavadero, ensimadora, cardas, cortadora, craqueadora, desgarradora, deshilachadora, prensa de balas y otras).
  - Realizar operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: cargadora-pesadora, desmotadora, abridora, batidora, lavadero, ensimadora, cardas, cortadora, craqueadora, desgarradora, deshilachadora, prensa de balas y otras.
  - Verificar que la producción se ajustan a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.
- CE1.7 Realizar las operaciones básicas de fabricación requeridas en un proceso definido, teniendo en cuenta las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.
- C2: Realizar operaciones básicas en procesos de hilatura y telas no tejidas, identificando la maquinaria.
- CE2.1 Describir, elementalmente, la maquinaria de hilatura.

CE2.2 Describir, elementalmente, la maquinaria de telas no tejidas.

CE2.3 Describir procedimientos de suministro de materiales y productos auxiliares en fases de procesos de hilatura.

CE2.4 Describir procedimientos de suministro de materiales y productos auxiliares en fases de procesos de telas no tejidas.

CE2.5 Describir las operaciones básicas de fabricación de hilatura partiendo de la información técnica del proceso y relacionando operaciones, parámetros de operación, útiles y herramientas utilizadas.

CE2.6 Describir las operaciones básicas de fabricación de telas no tejidas partiendo de la información técnica del proceso y relacionando operaciones, parámetros de operación, útiles y herramientas utilizadas.

CE2.7 En un supuesto práctico debidamente caracterizado de producción de hilatura, donde se aportan especificaciones técnicas:

- Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.
- Efectuar operaciones de alimentación y descarga de las máquinas de hilatura (manuar, guill, peinadora mechera, continua de hilar, bobinadora y otras).
- Realizar operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: manuar, guill, peinadora, mechera, continua de hilar, bobinadora y otras.
- Verificar que la producción se ajusta a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.

CE2.8 En un supuesto simulado debidamente caracterizado de producción de telas no tejidas, donde se aportan especificaciones técnicas:

- Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.
- Identificar operaciones de alimentación y descarga de las máquinas de telas no tejidas (batán, teleras, punzonadora, túnel de polimerización y secado y otras).
- Describir operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: batán, teleras, punzonadora, túnel de polimerización y secado y otras.
- Verificar que la producción simulada se ajusta a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.

CE2.9 Realizar las operaciones básicas de fabricación requeridas en un proceso definido, teniendo en cuenta las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.

- C3: Realizar operaciones básicas en procesos de tejeduría de calada, identificando la maquinaria.

CE3.1 Describir, elementalmente, la maquinaria de tejeduría de calada.

CE3.2 Describir procedimientos de suministro de materiales y productos auxiliares en fases de procesos de tejeduría de calada.

CE3.3 Describir las operaciones básicas de fabricación de tejeduría de calada, partiendo de la información técnica del proceso y relacionando operaciones, parámetros de operación, útiles y herramientas utilizadas.

CE3.4 En un supuesto práctico debidamente caracterizado de producción de tejido de calada, donde se aportan especificaciones técnicas:

- Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.
- Efectuar operaciones de alimentación y descarga de las máquinas de tejeduría de calada (lizos, jacquard, cintería, alfombras y otras).
- Realizar operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: lizos, jacquard, cintería, alfombras, entre otras.

- Verificar que la producción se ajustan a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.
- C4: Realizar operaciones básicas en procesos de tejido de punto, identificando la maquinaria.
- CE4.1 Describir, elementalmente, la maquinaria de tejido de punto.
- CE4.2 Describir procedimientos de suministro de materiales y productos auxiliares en fases de procesos de tejido de punto por trama o recogida.
- CE4.3 Describir procedimientos de suministro de materiales y productos auxiliares en fases de procesos de tejido de punto por urdimbre.
- CE4.4 Describir las operaciones básicas de fabricación de tejeduría de punto, partiendo de la información técnica del proceso y relacionando operaciones, parámetros de operación, útiles y herramientas utilizadas.
- CE4.5 En un supuesto práctico debidamente caracterizado de producción de tejidos de punto, donde se aportan especificaciones técnicas:
- Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.
  - Efectuar operaciones de alimentación y descarga de las máquinas de tejeduría de punto: tricotosa rectilínea y circulares y/o urdimbre (urdidores, Rasche, Kette, Crochete y otras).
  - Realizar operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: tricotosa rectilínea y circulares y/o urdimbre (urdidores, Raschel, Kette, Crochete y otras).
  - Verificar que la producción se ajusta a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.
- CE4.6 Realizar las operaciones básicas de fabricación requeridas en un proceso definido, teniendo en cuenta las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.

*Contenidos:**Procesos previos a la hilatura*

- Esquema de los equipos.
- Manejo de los equipos de los procesos previos a la hilatura.
- Suministro de materiales a los procesos previos a la hilatura.
- Criterios de seguridad y medioambientales.

*Procesos de hilatura*

- Esquema de los equipos.
- Manejo de los equipos de los procesos de hilatura.
- Suministro de materiales a los procesos de hilatura.
- Criterios de seguridad y medioambientales.

*Procesos de tejeduría de calada*

- Esquema de los equipos.
- Manejo de los equipos de los procesos de tejeduría de calada.
- Suministro de materiales de los procesos de tejeduría de calada.
- Criterios de seguridad y medioambientales.

*Procesos de tejeduría de punto*

- Esquema de los equipos.
- Manejo de los equipos de los procesos de tejeduría de punto.
- Suministro de materiales a los procesos de tejeduría de punto.
- Criterios de seguridad y medioambientales.

**MÓDULO ESPECÍFICO 4. Formación en centros de trabajo**

Duración: 120 horas.

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

- C1: Distinguir las técnicas empleadas para el reprocesado de materias textiles manufacturadas.

CE1.1 Reconocer las materias textiles manufacturadas por su forma de presentación, composición y características que vienen recogidas en la etiqueta de referencia, para así determinar la técnica más adecuada para su reprocesado.

CE1.2 En un caso donde se aportan condiciones técnicas, explicar la forma de realizar la clasificación de materias textiles manufacturadas para el reprocesado.

- C2: Diferenciar las condiciones básicas de presentación, conservación, manipulación y acondicionamiento de materias textiles según sus características y propiedades.

CE2.1 Interpretar etiquetas normalizadas de contenidos, manipulación y conservación de materiales textiles.

CE2.2 Realizar operaciones de pesada y mezcla de materiales, utilizando las herramientas y aparatos adecuados.

- C3: Identificar las condiciones básicas de manipulación de materiales y productos para su carga o descarga en relación con su naturaleza, estado, cantidades, protección y medios de transporte utilizado.

CE3.1 En un caso de manipulación de cargas:

- Reconocer e interpretar la documentación presentada en diferentes soportes.
- Identificar si el tipo de embalaje o envase es el correcto.
- Observar si la carga cumple las dimensiones y el peso previstos de acuerdo con el entorno integral de trabajo.
- Reconocer si el equipo de manipulación seleccionado es el adecuado a la carga.

- C4: Clasificar y describir los distintos tipos de paletización, relacionándolos con la forma de constitución de la carga a transportar.

CE4.1 En un caso de manipulación de materiales y productos debidamente caracterizado:

- Interpretar la información facilitada.
- Localizar la situación física de la carga.
- Comprobar que los embalajes, envases, así como, los materiales o productos reúnen las condiciones de seguridad.
- Comprobar que el tipo de paleta o pequeño contenedor metálico seleccionado es el más adecuado para la manipulación y transporte de la unidad de carga, en condiciones de seguridad.

- C5: Interpretar y aplicar la normativa referente a la prevención de riesgos laborales y de la salud de los trabajadores.

CE5.1 En un caso de carga, transporte y descarga, perfectamente definido:

- Identificar el equipo de protección individual más adecuado.
- Reconocer los riesgos derivados del manejo de la carga.
- Identificar los riesgos derivados de la conducción del transporte, de la estiba/desestiba, apilado/desapilado de la carga.
- Detallar las posibles situaciones de emergencia que se puedan presentar.

- C6: Interpretar la simbología utilizada en las señalizaciones del entorno y en los medios de transporte.

CE6.1 Identificar e interpretar las señales normalizadas que deben delimitar las zonas específicas de trabajo, las reservadas a peatones y otras situadas en las vías de circulación, y actuar de acuerdo con las limitaciones del almacén en caso de manipulación en interiores.

- C7: Identificar los elementos de las máquinas previstos para la conducción segura, así como las operaciones de mantenimiento de primer nivel.

CE7.1 En un caso en el que la carretilla acusa anomalías:

- Detectar las anomalías.
- Identificar las que tengan su posible origen en defectos de fabricación o mantenimiento.

- Determinar si existen averías cuya reparación supera su responsabilidad y deben ser objeto de comunicación a quien corresponda.
  - Realizar las operaciones de mantenimiento que corresponde a su nivel de responsabilidad.
- C8: Manipular cargas y/o conducir carretillas, efectuando operaciones convencionales de carga, transporte y descarga de materiales o productos, teniendo en cuenta las medidas de seguridad, prevención de riesgos y señalización del entorno de trabajo.
- CE8.1 Conducir en vacío carretillas automotoras y manuales, realizando maniobras de frenado, aparcado, marcha atrás y descenso en pendiente, y efectuar las mismas operaciones con la carga máxima admisible.
- CE8.2 Recoger unidades de carga introduciendo la horquilla a fondo bajo la paleta y realizar la maniobra de elevación e inclinación del mástil hacia atrás, respetando el tamaño y la altura de la carga para facilitar la visibilidad.
- CE8.3 Conducir carretillas automotoras y manuales con carga, controlando la estabilidad de la misma, respetando las señales de circulación, utilizando señales acústicas o lumínicas cuando sea necesario y realizando maniobras de frenado, aparcado, marcha atrás y descenso en pendiente, cuando lo requiera la circulación y el depósito de las mismas, con seguridad y evitando riesgos laborales.
- CE8.4 En un caso de manipulación de cargas, en un pasillo delimitado por estanterías, de anchura igual a la longitud de la carretilla contrapesada, incrementada en la longitud de la carga y 0,4 m. de margen de seguridad:
- Realizar operaciones de aproximación a la ubicación donde debe efectuar la estiba o desestiba de una unidad de carga paletizada en tercera altura.
  - Realizar maniobra de giro de 90° para la estiba y desestiba.
  - Quedar frente al alveolo destinado a la carga (o a su desestiba) en una sola maniobra.
  - Utilizar, si fuera necesario, el desplazamiento lateral para la operación.
- C9: Cumplimentar en el soporte establecido por la empresa, la documentación generada por el movimiento de carga.
- CE9.1 En un caso de transmisión de datos por medios digitales, debidamente caracterizados:
- Manejar un equipo portátil de transmisión de datos.
  - Transmitir la información de los movimientos de carga y descarga efectuados.
- C10: Realizar operaciones básicas en procesos previos a la hilatura, identificando la maquinaria.
- CE10.1 En un caso de producción de pre-hilatura, donde se aportan especificaciones técnicas:
- Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.
  - Efectuar operaciones de alimentación periódica y evacuación de las máquinas de pre-hilatura (cargadora-pesadora, desmotadora, abridora, batidora, lavadero, ensimadora, cardas, cortadora, craqueadora, desgarradora, deshilachadora, prensa de balas y otras).
  - Realizar operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: cargadora-pesadora, desmotadora, abridora, batidora, lavadero, ensimadora, cardas, cortadora, craqueadora, desgarradora, deshilachadora, prensa de balas y otras.
  - Verificar que la producción se ajusta a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.
- CE10.2 Realizar las operaciones básicas de fabricación requeridas en un proceso definido, teniendo en cuenta las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.
- C11: Realizar operaciones básicas en procesos de hilatura y telas no tejidas, identificando la maquinaria.
- CE11.1 En un caso de producción de hilatura, donde se aportan especificaciones técnicas:
- Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.
  - Efectuar operaciones de alimentación y descarga de las máquinas de hilatura (manuar, guill, peinadora mechera, continua de hilar, bobinadora y otras).
  - Realizar operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: manuar, guill, peinadora, mechera, continua de hilar, bobinadora y otras.
  - Verificar que la producción se ajusta a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.
- CE11.2 En un entorno real de trabajo debidamente caracterizado de producción de telas no tejidas, donde se aportan especificaciones técnicas:
- Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.
  - Identificar operaciones de alimentación y descarga de las máquinas de telas no tejidas (batán, teleras, punzonadora, túnel de polimerización y secado y otras).
  - Describir operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: batán, teleras, punzonadora, túnel de polimerización y secado y otras.
  - Verificar que la producción simulada se ajusta a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.
- CE11.3 Realizar las operaciones básicas de fabricación requeridas en un proceso definido, teniendo en cuenta las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.
- C12: Realizar operaciones básicas en procesos de tejeduría de calada, identificando la maquinaria.
- CE12.1 En un caso de producción de tejido de calada, donde se aportan especificaciones técnicas:
- Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.
  - Efectuar operaciones de alimentación y descarga de las máquinas de tejeduría de calada (lizos, jacquard, cintería, alfombras y otras).
  - Realizar operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: Lizos, jacquard, cintería, alfombras, entre otras.
  - Verificar que la producción se ajusta a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.
- C13: Realizar operaciones básicas en procesos de tejido de punto, identificando la maquinaria.
- CE13.1 En un entorno real de trabajo debidamente caracterizado de producción de tejidos de punto, donde se aportan especificaciones técnicas:
- Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.
  - Efectuar operaciones de alimentación y descarga de las máquinas de tejeduría de punto: tricotosa rectilínea y circulares y/o urdimbre (urdidores, Rasche, Kette, Crochete y otras).
  - Realizar operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: Tricotosa rectilínea y circulares y/o urdimbre (urdidores, Raschel, Kette, Crochete y otras).
  - Verificar que la producción se ajusta a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.

CE13.2 Realizar las operaciones básicas de fabricación requeridas en un proceso definido, teniendo en cuenta las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.

*Bloque II*

C14: Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

CE14.1 Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.

CE14.2 Verificar la calidad del trabajo realizado de manera rigurosa y eficaz, responsabilizándose y corrigiendo las anomalías detectadas.

C15: Adaptarse a la organización integrándose en el sistema de relaciones técnico profesionales.

CE15.1 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.

CE15.2 Mantener una comunicación fluida con el tutor de prácticas asignado por la empresa.

C16: Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.

CE16.1 Rellenar cuaderno de apuntes con los conceptos y procedimientos nuevos adquiridos en la empresa, completando los conocimientos aprendidos en el centro educativo.

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

AUXILIAR DE PROCESOS TEXTILES

Módulos Específicos	Horario semanal	Lugar	Horas de duración	Horas de duración IP-ES
1. Iniciación en materiales, productos y procesos básicos textiles	5h.	Centro educativo	145	290
2. Manipulación de cargas con carretillas elevadoras	3h.	Centro educativo	87	174
3. Técnicas básicas de producción en hilatura, tejeduría y telas no tejidas	7h.	Centro educativo	203	406
<b>TOTAL</b>	<b>15 15h.</b>	<b>Centro educativo</b>	<b>435</b>	<b>870</b>
4. Formación centros de trabajo	30-40 h.	Centro de trabajo	120	240
<b>HORAS TOTALES</b>			<b>555</b>	<b>1.110</b>

## ANEXO III

## ESPACIOS MÍNIMOS

## AUXILIAR DE PROCESOS TEXTILES

<b>Espacio formativo</b>	<b>Superficie m<sup>2</sup>/15alum.</b>
Taller de hilatura y tejedurías	200
Aula polivalente	30
Laboratorio de ensayos	60

## ANEXO IV

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

## AUXILIAR DE PROCESOS TEXTILES

<b>Módulos Específicos</b>	<b>Unidades de Competencia</b>	<b>Cualificación Profesional Completa</b>
MFA221_1: Iniciación en materiales, productos y procesos básicos textiles	UC0431_1: Seleccionar materiales y productos para los procesos textiles	TCP 137_1 Operaciones auxiliares de procesos textiles
MF0432_1: Manipulación de cargas con carretillas elevadoras	UC0432_1: Manipular cargas con carretillas elevadoras	
MF0433_1: Técnicas básicas de producción en hilatura, tejeduría y telas no tejidas	UC0433_1: Realizar operaciones básicas de alimentación de materiales y fabricación en procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas	
MFA221_1: Iniciación en materiales, productos y procesos básicos textiles	UC0177_1: Seleccionar materiales y productos para procesos de confección	