

sados por parte da Administración xeral do Estado á Comunidade Autónoma de Galicia.

Procede por medio deste decreto a asunción de forma expresa do traspaso de funcións e servizos que se establece no Real decreto 1082/2008, do 30 de xuño, e proceder á súa asignación aos órganos competentes da comunidade autónoma.

Na súa virtude, por proposta do conselleiro de Presidencia, Administracións Públicas e Xustiza e logo de deliberación do Consello da Xunta de Galicia na súa reunión do día dez de xullo de dous mil oito,

DISPOÑO:

Artigo 1º.-Asunción do traspaso.

Quedan asumidas as funcións e servizos traspasados pola Administración xeral do Estado á Comunidade Autónoma de Galicia en virtude do Real decreto 1082/2008, do 30 de xuño, sobre ampliación das funcións e servizos da Administración xeral do Estado traspasados á Comunidade Autónoma de Galicia, en materia de conservación da natureza (Parque Nacional Marítimo-Terrestre das Illas Atlánticas de Galicia), nos termos e condicións especificados no acordo da Comisión Mixta de Transferencia do 23 de xuño de 2008.

Artigo 2º.-Asignación de funcións.

De acordo co establecido no Decreto 1/2006, do 12 de xaneiro, polo que se establece a estrutura orgánica da Consellería de Medio Ambiente e Desenvolvemento Sostible, asígnanselle á citada consellería as funcións e servizos asumidos.

Artigo 3º.-Efectividade do traspaso.

A asunción de funcións e servizos obxecto deste decreto terá efectividade a partir do 1 de xullo de 2008, de acordo co disposto no Real decreto 1082/2008, do 30 de xuño.

Disposicións derradeiras

Primeira.-Facúltase o conselleiro de Medio Ambiente e Desenvolvemento Sostible para ditar cantas disposicións sexan necesarias para o desenvolvemento deste decreto e para adoptar as medidas precisas para a plena efectividade das funcións e servizos traspasados.

Segunda.-Este decreto entrará en vigor o mesmo día da súa publicación no *Diario Oficial de Galicia*.

Santiago de Compostela, dez de xullo de dous mil oito.

Emilio Pérez Touriño
Presidente

José Luis Méndez Romeu
Conselleiro de Presidencia, Administracións Públicas e Xustiza

CONSELLERÍA DE EDUCACIÓN E ORDENACIÓN UNIVERSITARIA

Resolución do 30 de xuño de 2008, da Dirección Xeral de Formación Profesional e Ensinanzas Especiais, pola que se establece o perfil do programa de cualificación profesional inicial de carpintaría en Galicia.

O Real decreto 1139/2007, do 31 de agosto, de 2007, estableceu, entre outras, as cualificacións profesionais de nivel 1 de aplicación de vernices e lacas en elementos de carpintaría e moble, e de traballos de carpintaría e moble, pertencentes á familia profesional de madeira, moble e cortiza, así como os módulos formativos asociados ás unidades de competencia de que se compoñen.

A Orde do 13 de maio de 2008 pola que se regulan os programas de cualificación profesional inicial na Comunidade Autónoma de Galicia establece no seu artigo 8 que os currículos dos módulos específicos dos perfís profesionais que se establezan se desenvolverán por medio de resolución da Dirección Xeral de Formación Profesional e Ensinanzas Especiais, e que deberán tomar como referencia os módulos formativos asociados ás unidades de competencia que inclúa o perfil.

Na súa virtude, esta dirección xeral

RESOLVE:

Primeiro.-Obxecto.

Esta resolución ten por obxecto o establecemento do perfil profesional do programa de cualificación profesional inicial de carpintaría en Galicia.

Segundo.-Identificación.

O programa de cualificación profesional inicial de carpintaría queda identificado polos seguintes elementos:

- Denominación: carpintaría.
- Nivel: programa de cualificación profesional inicial.
- Duración: 580 horas.
- Familia profesional: madeira, moble e cortiza.

Terceiro.-Competencia xeral.

Operar con equipamentos de mecanizado para a fabricación de elementos de carpintaría e moble, axustar e embalar produtos e elementos de carpintaría e moble, colaborar na súa montaxe e na súa instalación, e colaborar na preparación dos equipamentos para efectuar a aplicación de produtos de acabado, así como acondicionar a superficie para a aplicación do produto final e controlar o secado, coa calidade requirida e nas condicións adecuadas de seguranza, saúde laboral e protección ambiental.

Cuarto.-Competencias profesionais, persoais e sociais.

As competencias profesionais, persoais e sociais deste programa de cualificación profesional inicial son as que se relacionan deseguido:

- a) Pór a punto o posto de traballo, as ferramentas, a maquinaria auxiliar e as máquinas que cumpran

para levar a cabo as operacións de mecanizado e acabado de elementos de carpintaría e moble.

b) Interpretar documentos técnicos, notas de madeira, bosquexos, esbozos acotados e planos relativos aos traballos que se deben realizar.

c) Efectuar operacións de trazado, corte e mecanizado en madeira e derivados, utilizando os procedementos máis acaídos para cada tipo de material.

d) Realizar unións en madeira e derivados, seguindo criterios de resistencia, economía e funcionalidade.

e) Realizar operacións de acabado manuais e con maquinaria, tras preparar as superficies, os equipamentos e os materiais, para actuar en óptimas condicións de calidade e seguraza.

f) Montar e axustar mobles (incluídos os modulares) mediante ferramentas portátiles para conseguir un perfecto axuste, rasamento ou desligamento das partes móbiles.

g) Embalar mobles e elementos de carpintaría de modo manual ou automático, cumprindo o programa establecido e as normas de seguraza e de protección ambiental.

h) Trasladar produtos, equipamentos e elementos auxiliares de maneira que se asegure a súa integridade, para conseguir un óptimo abastecemento de materias e útiles.

i) Realizar operacións auxiliares de montaxe e instalacións de elementos de carpintaría en cercos, obras e espazos, en condicións de calidade e sen danar os produtos nin os elementos arquitectónicos en que vaian fixados.

j) Afiar e asentar o corte en ferramentas manuais de corte libre, e realizar o mantemento de máquinas e útiles de afiar e asentar.

k) Realizar operacións básicas na instalación de parqué, sollado de madeira ou frisos, aplicando pastas de nivelación, así como lixar superficies e operar nos procesos de axuste e de acabado.

l) Traballar autonomamente ou como parte dun equipo, seguindo os principios de orde, limpeza, puntualidade, responsabilidade e coordinación.

m) Cumprir as normas de seguraza no posto de traballo, anticipándose e previndo os riscos persoais ou nos produtos, na maquinaria e nas instalacións.

n) Actuar co máximo respecto polo medio, así como manter un trato correcto e educado co resto do persoal, coa superioridade e coa clientela.

Quinto.-Relación de cualificacións e unidades de competencia do Catálogo Nacional das Cualificacións Profesionais incluídas no perfil profesional.

Cualificacións profesionais completas incluídas no perfil:

a) Aplicación de vernices e lacas en elementos de carpintaría e moble, MAM275_1 (Real decreto

1136/2007), que abrangue as seguintes unidades de competencia:

-UC0880_1. Preparar os equipamentos e os medios de aplicación de vernices e lacas en elementos de carpintaría e moble.

-UC0881_1. Acondicionar a superficie para a aplicación do produto final e controlar o secado en produtos de carpintaría e moble.

-UC0167_1. Efectuar a aplicación de produtos de acabado superficial con medios mecánico-manuais en carpintaría e moble.

b) Traballos de carpintaría e moble, MAM276_1 (Real decreto 1136/2007), que abrangue as seguintes unidades de competencia:

-UC0162_1. Mecanizar madeira e derivados.

-UC0173_1. Axustar e embalar produtos e elementos de carpintaría e moble.

-UC0882_1. Apoiar na montaxe e na instalación de elementos de carpintaría e moble.

Sexto.-Contorno profesional.

1. *Ámbito profesional.* Exerce a súa actividade profesional por conta allea ou por conta propia en empresas dedicadas á fabricación de moblaxe e de elementos de carpintaría, así como á aplicación de produtos de acabado.

2. *Sectores produtivos.* Fabricación de mobles e de elementos de carpintaría, e automoción.

3. *Ocupacións e postos de traballo máis salientables.*

-Peón da industria da madeira e a cortiza.

-Montador/a de produtos de ebanistaría en xeral.

-Montador/a de mobles de madeira ou similares.

-Montador/a de produtos de madeira, salvo a ebanistaría.

-Embalador/a, empaquetador/a e etiquetador/a.

-Acabador/a de mobles de madeira.

-Acoitelador/a e vernizador/a de parqué.

-Vernizador/a e lacador/a de artesanía de madeira.

-Vernizador/a e lacador/a de moblaxe de madeira.

-Operador/a de tren de acabado de moblaxe.

Sétimo.-Módulos específicos.

1. Os módulos específicos deste perfil profesional, que toman como referentes os módulos formativos asociados ás unidades de competencia de que se compón, quedan desenvolvidos no anexo I desta resolución.

2. Son os que se relacionan deseguido:

-ME0012. Procesos de acabado.

-ME0013. Mecanizado e fabricación.

-ME0014. Instalación e embalaxe.

-ME0015. Formación en centros de traballo.

Oitavo.-*Espazos e equipamentos.*

1. Os espazos e os equipamentos mínimos necesarios para o desenvolvemento das ensinanzas deste perfil profesional son os establecidos no anexo II desta resolución.

2. Os espazos formativos establecidos poden ser ocupados por diferentes grupos de alumnado.

3. Non cómpre que os espazos formativos identificados se diferencien mediante pechamentos.

Noveno.-*Profesorado e persoas formadoras.*

1. A atribución docente dos módulos específicos que constitúen as ensinanzas deste perfil profesional nos programas de cualificación profesional inicial impartidos en centros de ensino públicos dependentes da Consellería de Educación e Ordenación Universitaria establécese no anexo III A) desta resolución.

2. As titulacións requiridas para a impartición dos módulos específicos que conforman o perfil profesional nos programas de cualificación profesional inicial para os centros de titularidade privada ou doutras administracións distintas da educativa establécense no anexo III B) desta resolución.

3. O perfil das persoas formadoras que impartan os módulos específicos en contornos produtivos establécense no anexo IV desta resolución.

Décimo.-*Relación de módulos específicos coas unidades de competencia do Catálogo Nacional de Cualificacións Profesionais que inclúe o programa.*

A relación dos módulos específicos coas unidades de competencia do Catálogo Nacional de Cualificacións Profesionais que inclúe o programa é a que figura na táboa que se inclúe como anexo V desta resolución.

Décimo primeiro.-*Distribución horaria dos módulos específicos.*

A distribución horaria dos módulos específicos cursados en contornos non produtivos especifícase no anexo VI desta resolución.

Disposición derradeira

Entrada en vigor.-Esta resolución entrará en vigor aos vinte días da súa publicación no *Diario Oficial de Galicia*.

Santiago de Compostela, 30 de xuño de 2008.

Antonio Vázquez Vázquez
Director xeral de Formación Profesional
e Ensinanzas Especiais

ANEXO I **Módulos específicos**

1. Módulo específico: procesos de acabamento.

-Código: ME0012.

-Duración: 140 horas.

1.1. Resultados de aprendizaxe e criterios de avaliación.

-RA1. Analiza e describe os procesos de preparación de equipamentos e de medios de aplicación para o correcto funcionamento destes.

-CA1.1. Relacionáronse as fases dos procesos de aplicación de produtos cos elementos e cos equipamentos que interveñen.

-CA1.2. Comprendeuse a importancia de manter as condicións hixiénicas e ambientais do lugar e dos medios de aplicación.

-CA1.3. Entendeuse como afecta o proceso de acabamento a correcta posta a punto dos equipamentos e das instalacións, así como as repercusións de non realizar a posta a punto.

-CA1.4. Relacionáronse coa eficacia do proceso os movementos que requiren as pezas, a súa situación e os elementos de aplicación.

-RA2. Realiza as comprobacións e os controis das condicións ambientais do lugar de aplicación dos vernices e das lacas para evitar accidentes laborais.

-CA2.1. Nun suposto práctico, debidamente caracterizado, de aplicación de vernices e de lacas:

-Ordenouse e limpouse a zona de aplicación cos equipamentos e cos medios adecuados, sen alterar as condicións ambientais, retiráronse os elementos que poidan producir accidentes e permitiuse o libre movemento de persoas e de pezas.

-Revisáronse os elementos filtrantes e de temperatura do lugar de aplicación e corrixióronse as irregularidades detectadas mediante a limpeza ou a substitución dos filtros.

-Comprobouse o estado dos carros e do resto dos medios de transporte e, en caso necesario, engraxáronse as partes móbiles e mantivéronse sen po as superficies.

-Revisouse o bo funcionamento dos sistemas e dos medios de presurización, comprobouse a súa estanquidade e comunicáronse as deficiencias detectadas.

-RA3. Efectúa a posta a punto dos equipamentos para realizar a aplicación de lacas e vernices, segundo o establecido no proceso produtivo e cumprindo as medidas de seguranza e saúde laboral.

-CA3.1. Limpáronse os equipamentos cos medios e cos produtos adecuados, para garantir que se manteñan en condicións de uso, e comprobouse o seu funcionamento en baleiro.

-CA3.2. Realizouse a posta a punto dos útiles (pistolas, roletes, cubetas, etc.) e conseguíuse a regulación e a carga de produtos adecuados.

-CA3.3. Limpáronse os compoñentes (agullas, roletes, etc.) sen producir danos, deformacións, desgastes nin oxidacións que impidan o bo funcionamento dos equipamentos.

-CA3.4. Elimináronse adecuadamente os útiles e os produtos empregados na limpeza, respectando as normas de seguranza, de saúde laboral e de protección ambiental.

-CA3.5. Detectáronse os compoñentes desgastados ou defectuosos, e substituíronse antes de que poidan afectar o rendemento dos equipamentos.

-RA4. Valora como se levaría a cabo a localización das pezas, dos medios e dos equipamentos de aplicación para conseguir unhas condicións óptimas de traballo.

-CA4.1. Nun suposto práctico, debidamente caracterizado:

-Realizouse a comprobación visual das superficies sobre as cales aplicar o acabado para comprobar a súa finura e a ausencia de po, de manchas e de defectos, e restauráronse ou rexeitáronse as pezas que non cumpran os requisitos para efectuar a aplicación.

-Situáronse as pezas na posición adecuada, controláronse os seus movementos durante a aplicación e comprobouse o seu funcionamento en baleiro.

-Seleccionouse o carro ou o soporte adecuado en función das propiedades da peza.

-Realizouse correctamente o movemento da peza durante a aplicación, de modo que se reduza ao mínimo o gasto do material que se aplique.

-CA4.2. Cúmplíronse as normas de seguranza, de saúde laboral e ambientais na colocación de pezas, medios e equipamentos de aplicación.

-RA5. Analiza os procesos de acondicionamento de superficies e de secado de pezas e elementos de carpintaría e moble, para entender a súa importancia dentro do proceso do acabado.

-CA5.1. Diferenciáronse os procedementos de acondicionamento e secado en relación cos tipos de acabado.

-CA5.2. Relacionáronse as fases dos procesos de acondicionamento e secado de superficies coas máquinas e os equipamentos que interveñen.

-CA5.3. Recoñeceuse o valor engadido que fornecen o acondicionamento, o secado e a cura correctos, en relación coa calidade final do produto.

-CA5.4. Comprendeuse a influencia que exercen na calidade do proceso as condicións de seguranza, de saúde laboral e ambientais dos espazos e das instalacións.

-RA6. Analiza a preparación do lugar de secado e cura, así como dos equipamentos de lixadura e puidura para os manter en perfecto funcionamento, atendendo a indicacións comerciais.

-CA6.1. Limpáronse os equipamentos de lixadura e puidura cos medios e os produtos adecuados, para os manter en condicións de uso.

-CA6.2. Definiuse como se leva a cabo o cambio e a posta a punto dos útiles (abrasivos, cepillos, pasta, etc.), e como se consegue a regulación e a carga adecuadas dos produtos.

-CA6.3. Seleccionáronse os útiles adecuados en función das características da peza e do acabado que se pretenda.

-CA6.4. Definiuse a importancia de manter a zona de secado en perfectas condicións de seguranza e saúde laboral.

-CA6.5. Ordenouse e limpouse a zona de secado (túnel e cabina) cos equipamentos e os medios axeitados, e mantivéronse as condicións ambientais necesarias.

-RA7. Manipula pezas selectivamente para efectuar as operacións de secado, e evita accidentes profesionais.

-CA7.1. Nun suposto práctico debidamente caracterizado:

-Seleccionouse o medio de transporte adecuado en función do tipo de peza, e evitáronse danos e deterioracións.

-Descargáronse os carros coa precaución necesaria para non danar as pezas, despois de transcorrer o tempo establecido no plan de produción.

-Efectuáronse os movementos necesarios (de carros, soportes, etc.) para o correcto secado das pezas.

-Manipuláronse as pezas e movéronse os carros utilizando os equipamentos de protección individual (EPI) necesarios, e evitáronse accidentes profesionais.

-RA8. Analiza e describe os procesos de aplicación dos produtos de acabado para evitar os riscos da súa aplicación.

-CA8.1. Relacionáronse as fases dos procesos de aplicación de produtos, entre elas e dentro do proceso de acabado de pezas.

-CA8.2. Entendéronse as propiedades dos acabamentos en función das características técnicas dos seus compoñentes e das superficies sobre as cales se apliquen.

-CA8.3. Relacionáronse as máquinas e os equipamentos para a aplicación de produtos cos tipos desexados de acabado.

-CA8.4. Enumeráronse as deterioracións máis comúns producidos durante o proceso de aplicación, así como as súas causas e as vías de corrección.

-CA8.5. Entendéronse os riscos da manipulación e do manexo dos produtos de aplicación.

-RA9. Aplica correctamente produtos de acabado con pistolas e por outros medios manuais, para conseguir pezas de carpintaría e moble coas características definidas.

-CA9.1. Colocáronse correctamente as pezas no lugar de traballo de maneira que se permita unha aplicación cómoda e co mínimo desperdicio de material, e se consiga a maior calidade final.

-CA9.2. Seleccionáronse os medios de aplicación tendo en conta parámetros como a superficie, o material sobre o cal se apliquen, o tipo de acabado desexado, etc.

-CA9.3. Dispuxéronse adecuadamente os materiais nos alimentadores e nos equipamentos, para obter o resultado requirido.

-CA9.4. Controlouse visualmente a calidade da aplicación do produto de acabado, e adaptáronse

os parámetros (presión, viscosidade, caudal, etc.) para corrixir desviacións e mellorar a calidade da aplicación.

-CA9.5. Recoñeceuse a función dos dispositivos de control de funcionamento de máquinas e de equipamentos, así como os riscos da súa mala manipulación.

-CA9.6. Comunicáronse inmediatamente á persoa responsable superior os defectos detectados durante a aplicación, e, en caso de considerarse necesario, interrompeuse o proceso.

-CA9.7. Manexáronse os produtos, os equipamentos e os materiais empregando os equipamentos de protección individual (EPI) necesarios, e evitouse producirles danos ás persoas, ás instalacións e aos produtos.

-CA9.8. Manipuláronse os residuos consonte a normativa ambiental e seguindo o protocolo establecido pola empresa.

1.2. Contidos básicos.

Métodos de preparación de superficies para acabado:

-Superficies de aplicación. Características para o acabado.

-Lixadura de superficies para o recubrimento previo. Aplicación de masilla. Lixadura con recubrimento previo. Puidura das superficies acabadas.

-Máquinas e útiles de lixar e puír. Aplicación. Abrasivos para lixadura de acabamentos.

-Factores que inflúen na calidade dos materiais, dos produtos e do propio proceso de preparación de soportes para o acabado durante a preparación. Corrección de defectos. Estado das superficies.

-Precaucións que se deben adoptar durante a manipulación e a aplicación dos compoñentes e dos produtos de acabado.

-Elementos de seguranza persoais, das máquinas e das instalacións. Tratamentos e eliminación dos residuos xerados polo acabado. Extracción de po de lixar. Residuos das cabinas de aplicación. Restos de produtos non empregados. Envases. Primeiros auxilios.

Técnicas de preparación dos produtos para acabado:

-Produtos: tipos e características principais.

-Vernices e pinturas.

-Disolventes e diluentes.

-Factores que inflúen na calidade dos produtos e do propio proceso de preparación de soportes e produtos para o acabado durante a preparación. Corrección de defectos. Estado das superficies.

-Precaucións que se deben adoptar durante a manipulación e a aplicación dos compoñentes e dos produtos de acabado.

-Identificación dos equipamentos, os medios auxiliares e as ferramentas para a realización da montaxe e o mantemento das instalacións.

-Aplicación de técnicas de montaxe de equipamentos e elementos das instalacións.

-Realización de medidas das magnitudes típicas das instalacións.

Métodos e técnicas de secado:

-Zonas de secado: túnel, cabina e cámaras.

-Equipamentos e medios apropiados: carros e soportes.

-Medios de transporte.

-Manipulación.

-Factores que inflúen na calidade.

-Preparación de soportes e de produtos para a lixadura e a puidura durante a preparación. Corrección de defectos.

-Verificación do proceso de secado.

Aplicación manual do acabado:

-Procedementos e operacións en aplicación manual.

-Produtos para acabado manual: preparación e mesturas.

-Tipos, preparación e operacións con útiles en aplicación manual: pistolas. Outros útiles de aplicación manual: pincel e rolete.

-Defectos no acabado manual: defectos do produto aplicado, durante a aplicación e no secado. Corrección de defectos. Control das operacións de aplicación. Estado das superficies e do produto.

-Condicións da aplicación. Control posterior á aplicación. Verificación de características.

Aplicación industrial do acabado:

-Técnicas de aplicación: fases.

-Máquinas e equipamentos de aplicación: características, regulación e operacións.

-Condicións ambientais requiridas para a aplicación, segundo a técnica empregada.

-Funcionamento e regulación das instalacións e dos equipamentos complementarios para a aplicación: cortinas, cabinas, ventilación, aire comprimido, etc.

-Manexo e transporte das pezas durante a aplicación e o secado: sistemas, medios e precaucións.

-Técnicas de organización do propio traballo relativas á aplicación de produtos para o acabado.

-Establecemento da secuencia óptima das operacións implicadas.

-Defectos no acabado industrial: defectos do produto aplicado, durante a aplicación e no secado. Corrección de defectos. Control das operacións de aplicación. Estado das superficies e do produto.

-Condicións da aplicación. Control posterior á aplicación. Verificación de características.

Seguranza e saúde laboral no acabado:

-Riscos característicos das instalacións e dos procesos de acabado: incendio, explosión e toxicidade.

-Precaucións que se deben adoptar durante a manipulación e a aplicación dos compoñentes e dos produtos de acabado.

-Elementos de seguranza persoais (EPI), das máquinas e das instalacións.

-Tratamentos e eliminación dos residuos xerados polo acabado. Extracción de po de lixar.

-Residuos das cabinas de aplicación. Restos de produtos non empregados. Envases.

-Primeiros auxilios.

1.3. Orientacións pedagóxicas.

Este módulo específico contén a formación necesaria para desempeñar a función de aplicar produtos de acabado superficial con medios mecánico-manuais en carpintaría e moble.

A definición desta función abrangue aspectos como:

-Preparación de superficies.

-Preparación e aplicación de produtos de acabado.

-Secado de produtos.

As liñas de actuación no proceso de ensino e aprendizaxe que permiten alcanzar os obxectivos do módulo deben versar sobre:

-Traballos preparatorios de máquinas e produtos de acabado.

-Aplicación de acabamentos mecánico-manuais.

-Control de procesos e de calidade.

-Seguranza e hixiene no traballo.

2. Módulo específico: mecanizado e fabricación.

-Código: ME0013.

-Duración: 163 horas.

2.1. Resultados de aprendizaxe e criterios de avaliación.

-RA1. Identifica os procesos, as máquinas e as ferramentas que interveñen no mecanizado de elementos de carpintaría e moble, para os diferenciar segundo as súas aplicacións.

-CA1.1. Identificáronse as madeiras e os seus produtos derivados máis convencionais no mercado, e relacionáronse as súas características técnicas coas súas aplicacións máis frecuentes.

-CA1.2. Diferenciáronse os procesos produtivos para empregar en función dos produtos que se desexen obter.

-CA1.3. Asociáronse as fases do mecanizado coas máquinas utilizadas en cada unha, e describíronse as súas aplicacións e as súas prestacións.

-CA1.4. Describíronse as características e as aplicacións das máquinas e dos equipamentos en función dos procesos produtivos.

-CA1.5. Recoñecéronse os medios e os equipamentos de protección individual, das máquinas e das instalacións, e diferenciouse o seu uso.

-CA1.6. Relacionouse o concepto de calidade no proceso de mecanizado coas características do produto de acabado e coa repercusión comercial da calidade.

-RA2. Analiza as condicións idóneas para realizar o mecanizado (serradura, cepilladura, tradeadura, torneadura, lixadura, etc.) mediante máquinas convencionais ou automatizadas, para obter pezas con características definidas.

-CA2.1. Nun suposto práctico, debidamente caracterizado:

-Comprobouse o estado dos útiles e das ferramentas, e realizouse o seu axuste ou a súa substitución.

-Manexáronse os dispositivos de posta en marcha e control de funcionamento para manter os parámetros prefixados e corrixir desviacións.

-Realizáronse as operacións de mantemento de primeiro nivel, así como a substitución de elementos e as operacións de limpeza das máquinas.

-Seleccionáronse os equipamentos e os medios de protección necesarios nas operacións de mecanizado.

-RA3. Aplica os procedementos para a realización do proceso de mecanizado na serra de fita, co fin de obter pezas coa forma requirida.

-CA3.1. Estableceuse a secuencia de traballo no proceso de mecanizado para a obtención de pezas curvas coa serra de fita, e enumeráronse as anomalías que se poidan dar durante el.

-CA3.2. Nun suposto práctico, debidamente caracterizado:

-Manexáronse os dispositivos de posta en marcha e control de funcionamento, para manter os parámetros prefixados e corrixir desviacións.

-Realizouse a marcaxe das pezas e obtívose o máximo aproveitamento.

-Seleccionouse o patrón en función do tipo de contorno que se vaia realizar.

-Mecanizáronse as pezas utilizando os dispositivos de guía para pezas con forma.

-Fixáronse as pezas nos sistemas de soporte para o seu posterior mecanizado.

-Mecanizáronse as pezas de dobre curvatura utilizando os soportes e os dispositivos.

-Seleccionáronse os equipamentos e os medios de protección necesarios utilizados nas operacións de mecanizado coa serra de fita.

-RA4. Aplica os procedementos para a realización do proceso de mecanizado na cepilladora, co fin de realizar as caras mestras.

-CA4.1. Nun suposto práctico debidamente caracterizado:

-Manexáronse os dispositivos de posta en marcha e control de funcionamento.

-Verificouse o estado de corte das coitelas, a perpendicularidade da guía e a profundidade do corte.

-Identificáronse os parámetros para ter en conta ao labrar unha peza na cepilladora: curvatura, empenamento, dirección das fibras e dimensións.

-Marcáronse as caras mestras logo de cepillalas.

-Seleccionáronse os equipamentos e os medios de protección necesarios utilizados nas operacións de mecanizado na cepilladora.

-RA5. Agrupa as técnicas, os procedementos e os tempos utilizados na obtención de pezas coa forma requirida, mediante o mecanizado coa fresa tupí en condicións de seguranza e saúde laboral.

-CA5.1. Describiuse o funcionamento da fresa tupí, e identificáronse os riscos e o nivel de perigo.

-CA5.2. Nun suposto práctico, debidamente caracterizado, de obtención de mecanizados:

-Manexáronse os dispositivos de posta en marcha e control de funcionamento para manter os parámetros prefixados e corrixir desviacións.

-Seleccionáronse os patróns en función das pezas para mecanizar, así como os elementos de fixación.

-Mecanizáronse pezas con forma mediante sistemas de avance semiautomático.

-Mecanizáronse pezas con forma sobre patróns.

-Realizáronse pezas entalladoras sobre topes dispostos para tal fin.

-Realizáronse as operacións de mantemento de primeiro nivel, así como a substitución de elementos e operacións de limpeza da fresa tupí.

-Seleccionáronse os equipamentos e os medios de protección necesarios utilizados nas operacións de mecanizado coa fresa tupí.

-RA6. Analiza os procedementos de clasificación das pezas de madeira, segundo as súas características e a súa calidade (caras mestras, posicións e defectos).

-CA6.1. Nun suposto práctico, debidamente caracterizado, de clasificación de pezas de madeira:

-Clasificáronse as pezas segundo o tamaño, a calidade, o contido en humidade, a cor, as veas, etc.

-Comprobáronse e cubríronse as notas de madeira (número de pezas, medidas e posición de molduras).

-Utilizáronse os medios de transporte necesarios e adecuados para levar as pezas ao seguinte proceso de fabricación.

-Empregáronse os medios de seguranza e os equipamentos de protección individual (EPI) que reduzan os riscos de accidente.

-RA7. Executa as operacións de alimentación manual das principais máquinas industriais, e obtén pezas coas características dimensionais e coa calidade requiridas.

-CA7.1. Colocáronse os dispositivos de mecanizado e axustáronse en función das características das pezas para mecanizar (pezas con distintas medidas ou perfís).

-CA7.2. Nun suposto práctico, debidamente caracterizado:

-Realizouse o abastecemento de pezas previo á alimentación das máquinas, atendendo á folla de ruta.

-Alimentáronse as máquinas e comprobáronse as características das pezas (caras mestras, sentido da

vea, situación, dimensións e orientación de defectos).

-Comprobouse a entrada e a saída de material en sistemas automáticos ou semiautomáticos, e conseguiuuse a calidade requirida.

-Mantivéronse os parámetros prefixados, mediante a regulación dos dispositivos de control de funcionamento de máquina.

-Empregáronse os medios de seguranza e os equipamentos de protección individual (EPI) que reduzan os riscos de accidente.

2.2. Contidos básicos.

Mecanizado con máquinas básicas de taller (universais e convencionais):

-Máquinas e ferramentas básicas: tipos, características, funcionamento e aplicacións.

-Operacións de mecanizado: secuencia, alimentación e comprobacións.

-Riscos máis frecuentes nas operacións con máquinas e útiles.

-Medidas de protección persoal e das máquinas.

-Normativa de seguranza e saúde laboral.

-Saúde laboral no mecanizado: importancia e implicacións.

-Riscos máis frecuentes no mecanizado con máquinas e útiles.

Mecanizado con equipamentos industrializados:

-Centros de mecanizado: funcionamento.

-Mecanizado informatizado: aplicacións. Sistemas de suxeición de pezas.

-Centros de mecanizado: preparación. Comprobacións de posta en marcha e control.

-Operacións de mecanizado. Alimentación e colocación do material.

-Control do mecanizado.

Mantemento de equipamentos industrializados:

-Mantemento básico ou de uso: operacións, instrucións de mantemento e interpretación.

-Supervisión para o mantemento. Aspectos e elementos das máquinas que o requiran.

-Útiles de corte: o seu mantemento e a súa afiadura.

-Saúde laboral no mecanizado: importancia e implicacións.

-Riscos máis frecuentes no mecanizado con máquinas e útiles.

2.3. Orientacións pedagóxicas.

Este módulo específico contén a formación necesaria para desempeñar a función de mecanizar madeira e derivados.

A definición desta función abrangue aspectos como:

-Interpretación da documentación técnica.

-Clasificación das madeiras.

-Operacións de mecanizado e unión.

As liñas de actuación no proceso de ensino e aprendizaxe que permiten alcanzar os obxectivos do módulo deben versar sobre:

- Métodos de mecanizado da madeira e derivados.
- Aplicacións de cada máquina para un traballo de calidade idónea.
- Medidas de seguranza nas operacións de mecanizado.

3. Módulo específico: instalación e embalaxe.

-Código: ME0014.

-Duración: 117 horas.

3.1. Resultados de aprendizaxe e criterios de avaliación.

-RA1. Describe os procesos de montaxe e instalación de mobles e de elementos de carpintaría.

-CA1.1. Recoñécéronse os tipos de instalación e as súas finalidades, cos seus procesos de montaxe e de instalación.

-CA1.2. Relacionáronse os sistemas de fixación de elementos cos soportes que fixan.

-CA1.3. Identificáronse as principais ferraxes para utilizar en mobles e en elementos de carpintaría, en unións con movemento ou sen el, en relación coa tecnoloxía de mecanizado e de axuste que requira cada unha delas, así como coas súas aplicacións principais.

-CA1.4. Indicáronse os equipamentos que se utilizan para o axuste de mobles e de elementos de carpintaría, e describiuse a súa posta a punto e o seu funcionamento, así como as operacións requiridas para o seu mantemento e a súa conservación.

-CA1.5. Indicáronse os parámetros que se deben considerar na inserción de ferraxes con máquinas automáticas, e especificáronse as variables que se axustan.

-CA1.6. Enumeráronse os factores que se deben ter en conta no axuste de subconxuntos na instalación de mobles.

-RA2. Analiza os sistemas de transporte e de desembalaxe, utilizando o material necesario para a instalación de mobles e de elementos de carpintaría.

-CA2.1. Nun suposto práctico, debidamente caracterizado, de transporte de materiais para a instalación de mobles:

-Comprobouse que durante o transporte non se produzan deterioracións no material embalado.

-Realizouse a descarga do material tendo en conta a ergonomía para evitar lesións e empregando os EPI adecuados.

-Distribuíuse o material segundo o plan de traballo e sen causar deterioracións nos materiais, nas instalacións nin nas persoas.

-Comprobouse que todo o material desembalado coincida co previsto.

-RA3. Realiza a interpretación dos planos de montaxe e instalación, e comproba as listaxes de materiais, o lugar de instalación e as medicións propostas.

-CA3.1. Nun suposto práctico, debidamente caracterizado, onde se vaia realizar a instalación de mobles:

-Verificouse que os planos indiquen o lugar exacto da instalación.

-Comprobouse que os materiais se correspondan co indicado, no relativo ás características e ás prestacións.

-Revisouse a incorporación nos esbozos e nos patróns das medidas e dos datos necesarios para poder realizar con éxito a instalación.

-Realizáronse medicións cos medios adecuados para a correcta execución do traballo.

-RA4. Actúa consonte os procedementos de preparación dos equipamentos portátiles, as ferramentas manuais e os produtos para a montaxe, e aplica as medidas de seguranza e de saúde laboral.

-CA4.1. Nun suposto práctico, debidamente caracterizado, para a montaxe de mobles:

-Comprobouse que se dispoña dos equipamentos, as ferramentas e os produtos necesarios para a instalación, en estado de manexo e de aplicación.

-Diferenciáronse as ferramentas, as máquinas e os útiles necesarios para efectuar a montaxe dos elementos que compoñen a instalación, segundo o plan de traballo establecido.

-Preparouse a maquinaria portátil e de montaxe, así como os medios necesarios, tendo en conta o tipo de soporte (prolongadores, elementos de fixación, etc.).

-Verificouse o estado de funcionamento dos equipamentos que se van empregar, e comunicáronse as anomalías detectadas.

-Aplicáronse as medidas de seguranza e saúde laboral.

-RA5. Fixa os compoñentes da instalación de acordo coas especificacións do proxecto.

-CA5.1. Nun suposto práctico debidamente caracterizado:

-Seleccionáronse as ferramentas e os útiles tendo en conta a súa idoneidade para o traballo e as características do soporte a que se fixe a instalación.

-Colaborouse na fixación das pezas con precisión e sen producir danos nos soportes, nos materiais nin nas persoas.

-Dispuxéronse ordenadamente os medios de traballo, co que se reduciu o risco de accidentes.

-Efectuáronse as fixacións de maneira que permitan modificacións posteriores nos casos en que sexa posible.

-Adoptáronse as medidas de seguranza e de saúde laboral necesarias na manipulación dos elementos.

-RA6. Aplica as técnicas para realizar a colocación de ferraxes e complementos.

-CA6.1. Nun suposto práctico, debidamente caracterizado:

-Comprobouse que as ferraxes e os seus mecanismos estean en perfecto estado, con todos os seus compoñentes, e que non presenten deterioracións

que afecten o seu funcionamento nin que poidan reducir o seu tempo de uso.

-Realizouse a fixación de ferraxes coas máquinas e coas ferramentas adecuadas, exercendo a presión precisa, de xeito que se asegure o seu correcto funcionamento e se eviten esgazaduras que reduzan a resistencia dos elementos.

-Montáronse as ferraxes seguindo as indicacións e as especificacións da documentación técnica, así como as instrucións recibidas da persoa superior inmediata.

-Comprobouse que as tolerancias dos sistemas de apertura se alcancen en función das súas condicións de movemento.

-Efetuouse a colocación de ferraxes e de complementos adoptando as medidas de seguranza e de saúde laboral necesarias na manipulación.

-Restauráronse as condicións ambientais e hixiénicas do lugar da instalación cos medios adecuados e en condicións de seguranza e de saúde laboral.

-Realizouse a reciclaxe dos materiais consonte a normativa.

-RA7. Clasifica os sistemas de axuste de mobles e de elementos de carpintería en función das súas aplicacións, das súas características e das máquinas e os equipamentos que interveñan.

-CA7.1. Explicouse o proceso de axuste de mobles e de elementos de carpintería e indicouse a súa finalidade.

-CA7.2. Describíronse os axustes que se poden levar a cabo en mobles e en elementos de carpintería (armarios, mesas, mobles de caixóns, cadeiras, etc.), e especificáronse os procesos de montaxe que interveñen e os subconxuntos, os compoñentes e os accesorios empregados.

-CA7.3. Identificáronse as principais ferraxes para utilizar en mobles e en elementos de carpintería para unións que non requiran movemento, en relación coa tecnoloxía de mecanizado e axuste que requira cada unha delas, así como coas súas aplicacións principais.

-CA7.4. Indicáronse os equipamentos que se utilizan para o axuste de mobles e de elementos de carpintería, e describiuse a súa posta a punto, o seu funcionamento e as operacións que requiren para o seu mantemento e a súa conservación.

-CA7.5. Enumeráronse os parámetros para considerar na inserción de ferraxes con máquinas automáticas e especificáronse as variables que se axusten.

-CA7.6. Enumeráronse os factores que se deben ter en conta no axuste de subconxuntos.

-CA7.7. Explicouse o proceso de control de calidade final de mobles e de elementos de carpintería, indicouse o control mínimo que se debe realizar sobre cada unidade, e especificáronse os criterios de rexeitamento.

-RA8. Caracteriza e aplica as técnicas para realizar a embalaxe de elementos de carpintería e moble

e obtén elementos protexidos segundo especificacións.

-CA8.1. Indicáronse os tipos de materiais empregados para embalar mobles e elementos de carpintería (cartón, plástico de burbullas, poliuretano expandido, etc.), e detalláronse as súas características, as súas aplicacións e o seu grao de protección.

-CA8.2. Explicouse o proceso de embalaxe e indicáronse os seus sistemas en relación cos materiais de embalaxe, coa protección do elemento que se embale e co custo total.

-CA8.3. Nun suposto práctico, debidamente caracterizado, de embalaxe de produtos de mobles ou elementos de carpintería:

-Indicáronse os equipamentos utilizados, e describiuse o seu funcionamento e as operacións requiridas para o seu mantemento e a súa conservación.

-Enumeráronse os parámetros de máquina que se van axustar, e especificáronse as variables en función das cales se regulan.

-Embaláronse mobles e elementos de carpintería de xeito manual e empregando a embaladora automática, logo da preparación dos materiais, o axuste dos parámetros e a carga da máquina.

-Realizáronse as operacións de mantemento básico das máquinas utilizadas.

-Especificáronse as medidas de prevención e os elementos de seguranza que se empreguen.

3.2. Contidos básicos.

Instalación de elementos de carpintería e moble:

-Preparación do traballo. Traza na obra.

-Máquinas, ferramentas e útiles utilizados na instalación. Ferramentas manuais e máquinas electroportátiles: operacións.

-Operacións de instalación carpintería e moblaxe.

-Normas de seguranza e de saúde laboral. Tipoloxía de riscos. Métodos de protección e de prevención. Equipamentos de protección individual e dispositivos de seguranza. Simbología utilizada. Primeiros auxilios.

-Calidade na instalación de carpintería e moble. Calidade da instalación. Factores que interveñen. Elementos que se deben considerar.

Montaxe de pezas, ferraxes e mecanismos de carpintería e moble:

-Sistemas de fixación: aplicacións. Características dos soportes.

-Ferraxes e accesorios: tipos, características e aplicacións.

-Documentación, catálogos e follas técnicas.

-Normas de seguranza e de saúde laboral. Tipoloxía de riscos. Métodos de protección e de prevención. Equipamentos de protección individual e dispositivos de seguranza. Simbología utilizada. Primeiros auxilios.

-Calidade na montaxe e na instalación. Factores que interveñen. Elementos que se deben considerar.

Axuste de mobles e de elementos de carpintaría:

-Máquinas, ferramentas, útiles e materiais.

-Sistemas e procedementos de axuste.

-Inspección de produtos acabados: finalidade e técnicas.

-Criterios de aceptación e rexeitamento. Mostraxe.

-Instrucións de inspección.

Embalaxe de mobles e de elementos de carpintaría:

-Concepto, material e tipos de embalaxe (cartón, plástico de burbulla e retráctil e poliuretano expandido).

-Características e propiedades. Parámetros de embalaxe (galga, temperatura, etc.). Niveis de protección.

-Aplicacións habituais.

-Embaladoras automáticas: descrición, preparación e axuste de parámetros, funcionamento e mantemento.

-Control de calidade: factores que inflúen nel, finalidade e técnicas.

-Normas de seguranza e saúde laboral. Tipos de riscos.

-Métodos de protección e de prevención.

-Útiles persoais de protección e dispositivos de seguranza en maquinaria.

-Sinais e alarmas.

-Equipamentos contra incendios.

-Protección ambiental e tratamento de residuos.

-Transporte, separación e almacenaxe.

Transporte e distribución de máquinas e de elementos de carpintaría e moble:

-Carga e descarga de elementos de carpintaría e moble.

-Distribución de máquinas e de elementos de carpintaría e moble.

-Manexo e transporte de compoñentes de moblaxe (vidros, espellos, etc.).

-Simbología empregada na embalaxe.

-Normas de seguranza e de saúde laboral. Tipoloxía de riscos. Métodos de protección e de prevención. Equipamentos de protección individual e dispositivos de seguranza. Simbología utilizada. Primeiros auxilios.

3.3. Orientacións pedagóxicas.

Este módulo específico contén a formación necesaria para desempeñar a función de apoiar na montaxe e na instalación de elementos de carpintaría e moble.

A definición desta función abrangue aspectos como:

-Montaxe de parqués e sollados de madeira.

-Instalacións de portas e ventás.

-Montaxe de mobles modulares.

-Embalaxe e transporte de mobles e elementos de carpintaría.

As liñas de actuación no proceso de ensino e aprendizaxe que permiten alcanzar os obxectivos do módulo deben versar sobre:

-Técnicas de embalaxe de mobles e elementos de carpintaría.

-Técnicas de montaxe de mobles modulares.

-Técnicas de montaxe de portas, ventás, frisos e pavimentos.

4. Módulo específico: formación en centros de traballo.

-Código: ME0015.

-Duración: 160 horas.

4.1. Resultados de aprendizaxe e criterios de avaliación.

- RA1. Acondiciona superficies para a aplicación final de vernices e lacas, e prepara para isto os equipamentos e os medios necesarios.

-CA1.1. Realízase a escolla do tamaño do abrasivo, o tipo de gran e as pastas de puír en función do tipo de produto que se vaia aplicar e do acabado establecido.

-CA1.2. Realízase a lixadura na dirección adecuada en función do soporte, do gran abrasivo e da presión necesaria para conseguir o acabado requirido.

-CA1.3. Descríronse as operacións de mestura, de preparación dos produtos e de aplicación na forma e na proporción establecidas.

-CA1.4. Realízase a preparación da mestura en función da superficie que se vaia tratar e do parasito que haxa que combater.

-CA1.5. Efectúase a aplicación do produto de acabado mediante operacións manuais e cun manexo destre dos útiles e dos medios, de xeito que se produza o resultado esperado.

-CA1.6 Efectúase o control de calidade ao longo do proceso de aplicación segundo os criterios establecidos.

-CA1.7. Almacenáronse os residuos en recipientes adecuados e nos lugares previamente establecidos, cumprindo a normativa aplicable.

-CA1.8. Preparáronse os equipamentos de secado introducindo os parámetros de temperatura e velocidade do aire.

-CA1.9. Axustáronse os sistemas de extracción e filtraxe da cabina de secado.

-RA2. Efectúa o mecanizado de madeira e derivados e realiza os controis de calidade establecidos.

-CA2.1. Trazáronse planos sinxelos acoutados e a escala a partir de ideas, bosquejos e esbozos, seguindo a normativa UNE.

-CA2.2. Aplicáronse as operacións básicas sobre madeira e derivados utilizando ferramentas manuais e eléctricas e maquinaria convencional.

-CA2.3. Elixíuse correctamente a cara mestra da peza en función da ausencia de defectos e doutros parámetros de calidade.

-CA2.4. Alimentáronse as máquinas automáticas tendo en conta o proceso que se vai desenvolver e os parámetros da máquina.

-CA2.5. Mecanizáronse pezas de madeira e derivados con diferentes tipos de serra utilizando sobreplantas para obter un maior rendemento.

-CA2.6. Demostrouse responsabilidade ante os erros e os fracasos.

-CA2.7. Uníronse as partes mecanizadas mediante ensamblaxes ou elementos de fixación.

-CA2.8. Uníronse os taboleiros mediante elementos de suxeición específicos.

-RA3. Monta ou instala elementos de carpintería e moble de maneira que se asegure a súa correcta funcionalidade.

-CA3.1. Colocáronse as pezas, as ferraxes e os mecanismos segundo as instrucións de montaxe, e verificouse que sexan os adecuados e que cumpran a función para a cal se instalaron.

-CA3.2. Tras finalizar o traballo, restauráronse as condicións hixiénicas do lugar de instalación e elimináronse os refugallo.

-CA3.3. Verificouse que o desprazamento das pezas móbiles se realice sen impedimentos e que responda ás especificacións do proxecto.

-CA3.4. Colocáronse as ferraxes na proporción e na altura adecuadas para conseguir a suxeición correcta da folla da porta ou da ventá.

-CA3.5. Realizáronse as operacións de acoitelamento e vernizadura de parqué nas condicións de calidade exixidas.

-CA3.6. Rectificáronse os baixos das portas tras a instalación de sollado de madeira ou de moquetas.

-CA3.7. Embaláronse manualmente os produtos de madeira e moble utilizando cartón, plástico de burbullas ou poliuretano expandido, e quedaron firmemente suxeitos e coas proteccións fixadas no lugar indicado.

-CA3.8. Identificáronse os produtos embalados mediante etiquetas e outros medios especificados.

-RA4. Actúa consonte as normas de prevención de riscos laborais da empresa.

-CA4.1. Cumpriuse a normativa xeral sobre prevención e seguranza, así como a establecida pola empresa.

-CA4.2. Identificáronse os factores e as situacións de risco que se presentan no ámbito de actuación no centro de traballo.

-CA4.3. Valoráronse as actitudes relacionadas coa actividade para reducir os riscos laborais e ambientais.

-CA4.4. Empregáronse os EPI establecidos para as operacións.

-CA4.5. Empregáronse nas actividades os dispositivos de protección de máquinas, equipamentos e instalacións.

-CA4.6. Actuouse segundo o plan de prevención.

-CA4.7. Mantívoase a zona de traballo libre de riscos, con orde e limpeza.

-CA4.8. Traballouse con criterios de redución no consumo de enerxía e na xeración de residuos.

-RA5. Actúa responsablemente e intégrase no sistema de relacións técnico-sociais da empresa.

-CA5.1. Executáronse con dilixencia as instrucións recibidas.

-CA5.2. Responsabilizouse do traballo desenvolvido e comunicouse eficazmente coa persoa adecuada en cada momento.

-CA5.3. Cumpríronse os requisitos e as normas técnicas, demostrando unha boa disposición profesional, e finalizouse o traballo nun tempo límite razoable.

-CA5.4. Demostrouse en todo momento unha actitude de respecto cara ás normas e aos procedementos establecidos.

-CA5.5. Organizouse o traballo realizado conforme as instrucións e os procedementos establecidos, cumprindo as tarefas en orde de prioridade, e baixo criterios de seguranza e calidade nas intervencións.

-CA5.6. Coordinouse co resto do persoal na actividade desenvolvida e informou de calquera cambio, necesidade relevante ou continxencia.

-CA5.7. Incorporouse puntualmente ao posto de traballo, realizou os descansos instituídos e non abandonou o centro de traballo antes do establecido sen motivos xustificadas.

-CA5.8. Preguntóuselle á persoa responsable inmediata a información necesaria e as dúbidas existentes para o desempeño das tarefas propias.

-CA5.9. Realizouse o traballo consonte as indicacións realizadas pola superioridade e formuláronse modificacións ou suxestións no lugar oportuno e na maneira adecuada.

ANEXO II

A) Espazos mínimos.

Espazo formativo	Superficie m ² (12 alumnos/as)
Aula polivalente.	30 m ²
Aula técnica.	45 m ²
Taller de mecanizado, instalación e embalaxe de madeira e cortiza.	240 m ²
Taller de acabamento de carpintería e moble.	150 m ²

B) Equipamentos mínimos.

Espazo formativo	Equipamento
-Aula polivalente.	-Computadores instalados en rede, canón de proxección e acceso a internet. -Medios audiovisuais.

Espazo formativo	Equipamento
-Aula técnica.	-Andeis. -Mesas de debuxo. -Útiles de debuxo.
-Taller de mecanizado, instalación e embalaxe de madeira e cortiza.	-Moblaxe: bancos de traballo, paneis de ferramentas, etc. -Máquinas: serra de fita, escuadradora, cepilladora, regresadora, tupf, escoupreadora, bipeladora, embaladora automática, etc. -Maquinaria portátil: caladora, trades, desparafusadores eléctricos, lixadora de banda, fresa portátil, etc. -Ferramentas manuais: formóns, martelos, aparafusadores, limas, cepillos, serróns de cota, limas grosas, escuadros, etc. -Produtos: colas, produtos de engraxamento e limpeza, etc. -Material neutro: andeis, armarios, etc. -EPI: cascos de protección auditiva, máscaras antipó, luvas, etc. -Espazos anexos fisicamente delimitados: almacén, vestiarios, sanitarios, etc.
-Taller de acabamento de carpintería e moble.	-Máquinas: pistolas de aplicación de produtos de acabamento, cabina acondicionada, compresor de aire, dispositivos de secado, etc. -Maquinaria portátil: lixadora orbital. -Ferramenta manual: cepillos, pinceis, etc. -Produtos: lacas, vernices, tinturas, ceras e abrasivos. -EPI: máscaras de protección de gases nocivos, luvas, etc.

ANEXO III

A) Especialidades do profesorado con atribución docente nos módulos específicos do perfil profesional.

Módulo específicos	Especialidade do profesorado	Corpo
-ME0012. Procesos de acabamento.	Fabricación á medida e instalación de carpintería e moble.	Profesorado técnico de formación profesional.
-ME0013. Mecanizado e fabricación.	Fabricación á medida e instalación de carpintería e moble.	Profesorado técnico de formación profesional.
-ME0014. Instalación e embalaxe.	Fabricación á medida e instalación de carpintería e moble.	Profesorado técnico de formación profesional.

B) Titulacións requiridas para a impartición dos módulos específicos que conforman o perfil profesional nos programas de cualificación profesional inicial para os centros de titularidade privada ou doutras administracións distintas da educativa.

Módulos específicos	Titulacións
-ME0012. Procesos de acabamento. -ME0013. Mecanizado e fabricación. -ME0014. Instalación e embalaxe.	-Licenciado/a, arquitecto/a, enxeñeiro/a, mestre/a, arquitecto/a técnico/a, enxeñeiro/a técnico/a, diplomado/a, título de grao, técnico/a superior, ou outros títulos equivalentes cuxos perfís académicos se correspondan coa formación asociada aos módulos específicos no programa de cualificación profesional inicial.

ANEXO IV

Perfil das persoas formadoras que impartan os módulos específicos do perfil profesional en contornos produtivos.

Módulo específico	Perfil profesional da persoa formadora
-ME0012. Procesos de acabamento.	-Dominio das técnicas e dos coñecementos relacionados co acondicionamento da superficie e o control do secado, coa preparación dos equipamentos e os medios de aplicación de vernices e lacas, e coa aplicación de produtos de acabamento superficial con medios mecánico-manuais en elementos de carpintería e moble, que se debe acreditar mediante un dos xeitos seguintes: * Formación académica de técnico/a superior, ou outra de nivel superior relacionada con este campo profesional. * Experiencia profesional dun mínimo de cinco anos no campo das competencias relacionadas con este módulo formativo.

Módulo específico	Perfil profesional da persoa formadora
-ME0013. Mecanizado e fabricación.	-Dominio das técnicas e dos coñecementos relacionados co mecanizado de madeira e derivados, que se debe acreditar mediante un dos xeitos seguintes: * Formación académica de técnico/a superior, ou outra de nivel superior relacionada con este campo profesional. * Experiencia profesional dun mínimo de tres anos no campo das competencias relacionadas con este módulo formativo.
-ME0014. Instalación e embalaxe.	-Dominio das técnicas e dos coñecementos relacionados co apoio na montaxe e na instalación de elementos de carpintería e moble, e co axuste e a embalaxe de produtos e de elementos de carpintería e moble, que se debe acreditar mediante un dos xeitos seguintes: * Formación académica de técnico/a superior, ou outra de nivel superior relacionada con este campo profesional. * Experiencia profesional dun mínimo de cinco anos no campo das competencias relacionadas con este módulo formativo.

ANEXO V

Relación dos módulos específicos coas unidades de competencia do Catálogo Nacional de Cualificacións Profesionais que inclúe o programa.

Módulo específico	Unidades de competencia
-ME0012. Procesos de acabamento.	-UC0880_1. Preparar os equipamentos e os medios de aplicación de vernices e lacas en elementos de carpintería e moble. -UC0881_1. Acondicionar a superficie para a aplicación do produto final, e controlar o secado en produtos de carpintería e moble. -UC0167_1. Efectuar a aplicación de produtos de acabamento superficial con medios mecánico-manuais en carpintería e moble.
-ME0013. Mecanizado e fabricación.	-UC0162_1. Mecanizar madeira e derivados.
-ME0014. Instalación e embalaxe.	-UC0173_1. Axustar e embalar produtos e elementos de carpintería e moble. -UC0882_1. Apoiar a montaxe e a instalación de elementos de carpintería e moble.

ANEXO VI

Distribución horaria dos módulos específicos.

Módulo específico	Horas totais	Sesións semanais (*)
-ME0012. Procesos de acabamento.	140	6
-ME0013. Mecanizado e fabricación.	163	7
-ME0014. Instalación e embalaxe.	117	5
-ME0015. Formación en centros de traballo.	160	-

* Distribución semanal para os centros que impartan as ensinanzas do programa de cualificación profesional inicial en sesións de 50 minutos.

III. OUTRAS DISPOSICIÓNS

CONSELLERÍA DE PRESIDENCIA, ADMINISTRACIÓNS PÚBLICAS E XUSTIZA

Orde do 15 de xullo de 2008 pola que se clasifica como mixta a Fundación Jacinto Calvo.

Visto o expediente de clasificación da *Fundación Jacinto Calvo*, con domicilio en Lugo.

Supostos de feito.

1. Serafín Antonio Fernández Gómez, na súa condición de secretario da fundación, formulou solicitu-