

la cohesión para el crecimiento y el empleo, como los fondos estructurales y los fondos de cohesión; la preservación y gestión de los recursos naturales; libertad, seguridad y justicia; ciudadanía; la Unión Europea en el mundo.

Artículo 4. Solicitudes y plazo de presentación.

1. Las solicitudes se presentarán de conformidad con el artículo 11 de la Orden reguladora de 16 de marzo de 2009 y deberá ajustarse a los formularios establecidos a tal efecto en los Anexos 1, 2 y 3 de la citada Orden (BOJA núm. 70, de 14 de abril de 2009), disponibles, así mismo, en la página web de la Consejería de la Presidencia.

2. Según el citado artículo 11, las solicitudes se presentarán preferentemente en el Registro General de la Consejería de la Presidencia, sin perjuicio de lo establecido en los artículos 38.4 de la Ley 30/1992, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, y 82 de la Ley 9/2007, de la Administración de la Junta de Andalucía.

No obstante lo anterior, las personas interesadas podrán realizar la presentación de solicitudes de forma telemática en la Oficina Virtual de la Consejería de la Presidencia (www.juntadeandalucia.es/presidencia), de conformidad con lo previsto en el artículo 4 de la Orden de 28 de diciembre de 2007, por la que se regula la tramitación telemática de las solicitudes en los procedimientos administrativos de subvenciones y ayudas de la Consejería de la Presidencia, BOJA núm. 10, de 15 de enero de 2008, desde donde se cursará al Registro telemático único de la Administración de la Junta de Andalucía.

3. El plazo para la presentación de solicitudes será de treinta días naturales contados a partir de la entrada en vigor de la presente Orden.

Disposición final. Entrada en vigor.

La presente Orden entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el Boletín Oficial de la Junta de Andalucía.

Sevilla, 25 de enero de 2010

ANTONIO ÁVILA CANO
Consejero de la Presidencia

CONSEJERÍA DE EDUCACIÓN

RESOLUCIÓN de 11 de febrero de 2010, de la Dirección General de Formación Profesional y Educación Permanente, por la que se establece el perfil profesional de Operario del Corcho y el currículo de los módulos específicos del Programa de Cualificación Profesional Inicial correspondiente.

La Orden de 24 de junio de 2008, por la que se regulan los programas de cualificación profesional inicial que se desarrollan en el ámbito de la Comunidad Autónoma de Andalucía, específica, en su artículo 4.2, que la Dirección General competente en materia de formación profesional inicial establecerá, mediante resolución, los perfiles profesionales a los que responden cada uno de los citados programas. Dicho perfil se expresa a través de la competencia general, las competencias profesionales, personales y sociales, entorno profesional y relación de cualificaciones y, en su caso, de unidades de competencia de nivel uno del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales incluidas en el programa.

Asimismo, en el citado artículo se determina que en la misma Resolución se establecerá el currículo de los módulos específicos, que forman parte de los módulos obligatorios del programa y se especificarán las titulaciones del profesorado

para la impartición de los módulos específicos y, en su caso, otros requisitos.

Por todo lo anterior, y con objeto de establecer el perfil profesional y el currículo de los módulos específicos del programa de cualificación profesional inicial de Operario del Corcho, la Dirección General de Formación Profesional y Educación Permanente,

HA RESUELTO

Primero. Objeto.

Esta Resolución tiene por objeto definir el perfil profesional y el currículo de los módulos específicos del programa de cualificación profesional inicial de Operario del corcho.

Segundo. Identificación.

El perfil profesional del programa de cualificación profesional inicial de Operario del corcho, queda identificado por los siguientes elementos:

1. Denominación: Operario del corcho.
2. Nivel: Programas de Cualificación Profesional Inicial.
3. Duración: 532 horas.
4. Familia Profesional: Madera, mueble y corcho.

Tercero. Competencia general.

Preparar planchas de corcho natural y realizar operaciones de fabricación y terminación de todo tipo de tapones y de productos derivados del corcho natural y aglomerado, con la calidad requerida y en condiciones de seguridad, salud laboral y de protección ambiental.

Cuarto. Competencias profesionales, personales y sociales.

Las competencias profesionales, personales y sociales de este programa son las que se relacionan a continuación:

- a) Efectuar la recepción y refugado de las planchas de corcho, y anotar las características del mismo, para apartar las no válidas (por tamaño o calidad).
- b) Apilar planchas de corcho natural (reposo en crudo) para conseguir su estabilización, aplanado y secado eficiente.
- c) Realizar el enfardado y cocido de las planchas de corcho facilitando su posterior recorte y clasificación.
- d) Fabricar tapones y discos de corcho natural, controlando su calibre y ausencia de defectos, respetando en todo momento el código internacional de prácticas taponerías.
- e) Fabricar tapones con corcho aglomerado, aplicando los parámetros de presión, calor y humedad exigidos.
- f) Realizar el acabado de tapones de corcho natural y aglomerado, operando diestramente los equipos para conseguir los criterios de calidad exigidos.
- g) Fabricar objetos decorativos o especialidades de corcho, sencillos, a partir de bloques o láminas de corcho natural o aglomerado, utilizando los materiales auxiliares necesarios.
- h) Mantener hábitos de orden, puntualidad, responsabilidad y pulcritud a lo largo de su actividad, manteniendo los mismos en todas las fases de la actividad.
- i) Cumplir las normas de prevención de riesgos laborales en todo momento, en toda la actividad e instalaciones, utilizando herramientas y útiles adecuados.
- j) Aplicar las medidas de protección ambiental para minimizar el impacto ambiental de su actividad y la generación de residuos, cumpliendo los protocolos marcados por la normativa vigente.
- k) Actuar con confianza en la propia capacidad profesional demostrando afán de superación para fomentar su desarrollo profesional y personal.

Quinto. Relación de cualificaciones y unidades de competencia del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales incluidas.

Cualificación profesional completa: Fabricación de tapones de corcho. MAM057_1 (R.D. 295/2004, de 20 de febrero), que comprende las siguientes unidades de competencia:

- UC0157_1: Fabricar tapones y discos de corcho natural.
- UC0158_1: Fabricar tapones de corcho aglomerado.
- UC0159_1: Terminar los tapones de corcho.

Cualificación profesional incompleta: Fabricación de objetos de corcho. MAM212_1 (R.D. 1228/2006, de 27 de octubre).

- UC0675_1: Preparar el corcho.
- UC0677_1: Fabricar productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto.

Sexto. Entorno profesional.

1. Este profesional ejercerá su actividad en pequeñas, medianas y grandes empresas, normalmente por cuenta ajena, dedicadas a la preparación del corcho, así como a la fabricación de todo tipo de tapones, discos y artículos de corcho.

2. Las ocupaciones y puestos de trabajo más relevantes son los siguientes:

- a) Preparador y apilador de corcho.
- b) Trabajador del tratamiento del corcho en general.
- c) Operario de máquinas para tratamiento del corcho.
- d) Operario de máquinas cortadoras de corcho.
- e) Operario de máquinas aserradoras de corcho.
- f) Operario de máquinas perforadoras.
- g) Operario de máquinas para fabricar artículos de corcho en general.
- h) Operario de máquinas para terminar el corcho.
- i) Operario de máquinas aglomeradoras de corcho.
- j) Preparador de materiales para la fabricación de tapones.
- k) Mecanizador de tapones y discos.
- l) Operador de acabados de tapones.

Séptimo. Relación de módulos específicos.

Los módulos específicos del programa de cualificación profesional inicial de Operario del corcho, son los que se relacionan a continuación:

- 1005_MMC Preparación del corcho.
- 1006_MMC Obtención, acabado de tapones y discos de corcho natural.
- 1007_MMC Obtención y acabado de tapones de corcho aglomerado.
- 1008_MMC Fabricación de artículos de corcho.
- 1009_MMC Formación en centros de trabajo.

Octavo. Currículo.

1. El currículo de los módulos específicos del programa de cualificación profesional inicial de Operario del corcho es el que figura en el Anexo I.

2. Los centros educativos, en virtud de su autonomía pedagógica, desarrollarán este currículo mediante las programaciones didácticas, en el marco del Proyecto educativo de centro. Para ello, tendrán en cuenta, además de las características del alumnado, las del entorno productivo, social y cultural del centro educativo.

Noveno. Profesorado.

1. La atribución docente para impartir los módulos específicos del programa de cualificación profesional inicial de Operario del corcho, es la que figura en el Anexo II.

2. Las titulaciones requeridas para la impartición de los módulos específicos que conforman el programa para los centros de titularidad privada o pública de otras Administraciones distintas de la educativa, son las que figuran en el Anexo III.

Décimo. Espacios y equipamientos mínimos.

Los espacios y equipamientos mínimos del programa de cualificación profesional inicial de Operario del corcho son los que se relacionan en el Anexo IV.

Undécimo. Entrada en vigor.

La presente resolución entrará en vigor al día siguiente de su publicación en el Boletín Oficial de la Junta de Andalucía.

Sevilla, 11 de febrero de 2010.- El Director General, Emilio Iguaz de Miguel.

ANEXO I

MÓDULO ESPECÍFICO DE PREPARACIÓN DEL CORCHO CÓDIGO: 1005_MMC

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación:

1. Apila y cuece planchas de corcho, identificando los tiempos, temperatura y condiciones del proceso.

Criterios de evaluación:

a) Se ha definido la estructura y composición del corcho, sus propiedades físicas y químicas, así como sus defectos y enfermedades.

b) Se han descrito los criterios para un correcto apilado y distribución de las pilas, así como los tiempos necesarios para el reposo en crudo de las planchas, distinguiéndolo en función de la estacionalidad.

c) Se han descrito los materiales y mecanismos de las calderas y resto del equipamiento necesario, así como los útiles y herramientas para el enfardado y cocido de las planchas de corcho.

d) Se ha operado con los mecanismos necesarios para introducir y mantener sumergidos los fardos de corcho.

e) Se ha comprobado la temperatura, condiciones y tiempos de cocción de las planchas de corcho, según las condiciones especificadas.

f) Se ha definido el uso y las características adecuadas de los lugares de reposo y almacenaje de las planchas de corcho cocido.

g) Se ha realizado el cambio de agua de cocción, con la periodicidad establecida.

h) Se ha procedido al mantenimiento de uso de las máquinas, siguiendo las instrucciones técnicas y considerando la sustitución programada.

i) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en el apilado y cocción de planchas de corcho.

2. Retalla y calibra las planchas de corcho, teniendo en cuenta los espesores en líneas, y la utilidad posterior.

Criterios de evaluación:

a) Se han descrito las operaciones propias del despunte, raspado y recortado de planchas de corcho natural, definiendo convenientemente factores de afilado de las cuchillas en función del grosor de piezas a obtener.

b) Se han alimentado y manipulado controles de máquinas y herramientas de raspar y retallar planchas de corcho, de acuerdo con los criterios establecidos.

c) Se ha almacenado el sobrante del recorte para su posterior triturado y conversión en aglomerado.

d) Se han definido los métodos de calibración de las planchas, en función de su posterior uso industrial.

e) Se han realizado operaciones de mantenimiento y sustitución periódica de elementos de la maquinaria del proceso.

f) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en el recorte de planchas de corcho.

3. Escoge y clasifica planchas de corcho cocido y retallado, valorando parámetros dimensionales y de calidad.

Criterios de evaluación:

a) Se han definido los conceptos de escogido y clasificación de las planchas de corcho.

b) Se han medido y calibrado las planchas de corcho, con los instrumentos apropiados, de acuerdo con los criterios establecidos.

c) Se han agrupado las planchas de corcho, en función de clasificaciones previamente definidas, por espesores o calibres apropiados para cada aplicación industrial.

d) Se han clasificado las planchas medidas y calibradas según las posibles aplicaciones industriales a las que se vayan a destinar.

e) Se han cumplimentado documentos y registros de control del seguimiento de la clasificación del corcho cocido.

f) Se han descrito y actuado sobre las operaciones de mantenimiento y sustitución periódica de elementos de la maquinaria del proceso.

g) Se han seleccionado planchas de corcho, para ser convenientemente enfardadas y apiladas, en función de la aplicación industrial que se considere.

h) Se han preparado y manipulado máquinas enfardadoras de planchas de corcho, de acuerdo a criterios establecidos.

i) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la clasificación de planchas de corcho cocido.

Duración: 64 horas.

Contenidos:

Apilado y cocción de planchas de corcho:

El corcho. Concepto. Estructura. Composición. Propiedades físicas y químicas. Defectos del corcho. Enfermedades y patologías. Humedad del corcho.

Descarga y apilado.

Apilado del corcho en el patio. Código Internacional de Buenas Prácticas Taponeras.

Calderas. Equipos y mantenimiento de los mismos.

Parámetros de presión, humedad, temperatura y tiempos.

Cubicación del corcho. Concepto. Métodos. Equipos y mantenimiento de los mismos. Cálculo de existencias de corcho y documentación asociada.

Enfardado, cocido y reposo del corcho. Concepto. Finalidad. Métodos.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en el apilado y cocción de planchas de corcho.

Retallado y calibrado de las planchas de corcho:

Despunte y retallado. Conceptos. Finalidad. Detección y eliminación de defectos. Métodos.

Maquinaria y herramientas de raspar y retallado, mantenimiento de las mismas.

Almacenaje del sobrante para posteriores usos.

Calibración de las planchas de corcho. Conceptos. Finalidad. Herramientas y su mantenimiento.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en el recorte de planchas de corcho.

Escogido y clasificado de las planchas de corcho:

Escogido y clasificación de planchas de corcho. Concepto. Finalidad. Métodos.

Criterios básicos de clasificación. Métodos de cálculo de existencias. Cumplimentación de documentos de registro.

Equipos de clasificación. Conceptos. Finalidad. Mantenimiento de los mismos.

Prensas y máquinas de enfardar. Conceptos. Finalidad. Equipos y mantenimiento de los mismos.

Documentación básica y registros de control de la clasificación del corcho. Control de salidas del corcho en función de su posterior uso industrial.

Planchas de corcho. Concepto. Tipos. Aplicaciones.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la clasificación de planchas de corcho cocido.

Orientaciones pedagógicas:

Este módulo específico contiene la formación asociada a la función de realizar operaciones de preparación del corcho.

La definición de esta función incluye aspectos como:

Conocer las propiedades y defectos del corcho.

Cubicar y calcular las existencias de corcho.

Cocer corcho.

Clasificar planchas de corcho por calibre y calidad.

Recortar planchas de corcho.

Escoger planchas de corcho según su utilidad industrial.

Las líneas de actuación en el proceso enseñanza-aprendizaje que permiten alcanzar las competencias del módulo versarán sobre:

El conocimiento de la materia prima, el corcho, estructura, propiedades, defectos.

Las características del patio de corcho, dimensiones.

Los parámetros de cocción, equipos, calderas.

Los tiempos de reposo del corcho cocido.

Los criterios de selección y retallado del corcho según su posterior utilidad.

Los criterios de escogido y calibrado de las planchas, en función de su posterior uso industrial.

Las medidas de seguridad y salud laboral a adoptar.

Las posibles aplicaciones de cada útil y máquina para un trabajo de buena calidad.

MÓDULO ESPECÍFICO OBTENCIÓN, ACABADO DE TAPONES Y DISCOS DE CORCHO NATURAL CÓDIGO: 1006_MMC

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación:

1. Mecaniza planchas de corcho natural, relacionando los parámetros de las máquinas con el aprovechamiento máximo de la materia prima.

Criterios de evaluación:

a) Se han definido las planchas en función del producto a obtener.

b) Se ha realizado el segundo cocido, conociendo los parámetros del mismo y su finalidad.

c) Se ha realizado el reposo en bodega teniendo en cuenta los parámetros exigidos para su posterior rebanado.

d) Se han introducido las planchas en la rebanadora siguiendo las instrucciones de fabricación, realizándose el corte a medida de la pieza en las condiciones requeridas y con los parámetros de la máquina apropiados.

e) Se ha procedido al mantenimiento periódico de las máquinas siguiendo las instrucciones técnicas requeridas.

f) Se han almacenado y clasificado los recortes para su posterior uso industrial o agrícola respetando las normas de medioambiente.

g) Se han adoptado las medidas de prevención de riesgos laborales y ambientales necesarias durante todo el proceso.

2. Obtiene tapones perforando planchas e identificando las variables del proceso.

Criterios de evaluación:

a) Se ha realizado la puesta a punto de la máquina para el perforado, considerando la selección de las herramientas y su afilado, fijando parámetros en función del producto a obtener.

b) Se han definido los diferentes parámetros que intervienen en la selección de tapones.

c) Se ha realizado una primera selección de tapones rechazando los que tienen leña u otros defectos.

d) Se ha realizado una segunda selección de tapones distinguiendo calidades en función de parámetros.

e) Se han almacenado y reutilizado los desperdicios generados.

f) Se ha comprobado si los defectos de los tapones obtenidos son debidos al corcho o a la propia maquinaria.

g) Se han observado y cumplido la normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental.

3. Obtiene discos rectificadas para tapones de corcho aglomerado con discos de corcho natural, ajustando los parámetros de las máquinas.

Criterios de evaluación:

a) Se han definido los tipos de discos en función del producto al que va destinado.

b) Se han fijado las distancias de corte de la laminadora para la eliminación de vientre y espalda de las planchas de corcho.

c) Se ha controlado la salida de las láminas evitando su rotura.

d) Se ha seleccionado correctamente el diámetro de los discos en la máquina perforadora, según el producto que queremos obtener.

e) Se han realizado varias selecciones de discos rechazando los que tienen leña u otros defectos y clasificándolos según calidades.

f) Se han almacenado las planchas perforadas para su posterior molido y uso como aglomerado.

g) Se ha efectuado el mantenimiento de las máquinas con la periodicidad establecida, siguiendo las instrucciones técnicas requeridas y considerando la sustitución programada.

h) Se han adoptado las medidas de prevención de riesgos laborales y ambientales necesarias durante todo el proceso.

Duración: 128 horas.

Contenidos:

Mecanizado de planchas de corcho natural:

Planchas de corcho. Tipos. Láminas para tapones multipieza. Tapón y discos de corcho natural. Concepto. Características. Calibres.

Segunda cocción. Finalidad. Parámetros.

Reposo en bodega y rebanado. Características del lugar de reposo. Tipos y características de las máquinas y equipos necesarios.

Parámetros y ajustes de las máquinas y equipos. Mantenimiento adecuado y periódico. Rendimientos adecuados. Control de calidad.

Almacenaje y clasificación de los residuos para su posterior utilización. Conceptos.

Normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en el mecanizado de planchas de corcho natural.

Obtención de tapones por perforación del corcho:

Perforado de tapones: Tipos de perforadoras. Manual, semiautomática, automática. Mantenimiento y puesta a punto de las mismas.

Métodos de perforado de tapones. Código internacional de prácticas taponerías.

Selección de tapones. Variables del proceso. Conceptos: Leña, color, ausencia de defectos.

Racionalización y optimización de medios.

Almacenaje y clasificación de los residuos para su posterior utilización. Conceptos.

Normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en la obtención de tapones.

Obtención de discos de corcho:

Disco de corcho natural. Concepto. Tipos.

Laminadora, parámetros de funcionamiento, normas de manipulación y mantenimiento.

Criterios de selección de discos. Tipos. Selección manual y visual de discos. Selección automática de discos.

Uniones de disco con disco y disco y aglomerado. Rendimientos.

Gestión de residuos para su posterior utilización.

Normativa en prevención de riesgos laborales y protección ambiental en la obtención de discos de corcho.

Orientaciones pedagógicas:

Este módulo específico contiene la formación asociada a la función de obtención de todo tipo de tapones y discos de corcho natural.

La definición de esta función incluye aspectos como:

El mecanizado de tapones y discos de corcho natural.

La fabricación de tapones de corcho natural multipieza.

Las líneas de actuación en el proceso enseñanza-aprendizaje que permiten alcanzar las competencias del módulo versarán sobre:

Las técnicas de obtención del tapón y disco de corcho natural.

Las máquinas y herramientas que intervienen en el proceso: rebanadoras, perforadoras, laminadoras. Mantenimiento adecuado y periódico.

Selección de los tapones y discos, teniendo en cuenta la presencia de leña, el color, u otros defectos.

Las técnicas de seguridad e higiene en el trabajo.

MÓDULO ESPECÍFICO DE OBTENCIÓN Y ACABADO DE TAPONES DE CORCHO AGLOMERADO

CÓDIGO: 1007_MMC

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación:

1. Obtiene granulado de corcho controlando las variables del proceso.

Criterios de evaluación:

a) Se ha procedido a la inspección de la materia prima, comprobando si se ajusta a los parámetros establecidos.

b) Se ha recepcionado la materia prima en silos o sacas sintéticas manteniéndose el almacén en las condiciones adecuadas de limpieza.

c) Se han obtenido en los molinos los tamaños requeridos de granulado de corcho.

d) Se ha clasificado el granulado de corcho mediante tamices.

e) Se ha procedido al mantenimiento periódico de las máquinas siguiendo las instrucciones técnicas requeridas.

f) Se ha almacenado el granulado en dependencias y condiciones especificadas.

g) Se han controlado los serrines y polvo, como desechos en el proceso.

h) Se ha seguido la normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en la obtención de granulado de corcho.

2. Obtiene barras y tapones de corcho aglomerado, encolando los granulados y aplicando parámetros definidos en el proceso.

Criterios de evaluación:

a) Se han mezclado los aditivos, colas y corcho aglomerado en las dosis y tiempos especificados.

b) Se ha extrusionado la mezcla resultante ajustando los parámetros de formación del mismo.

c) Se han cortado las barras con las dimensiones especificadas fijándose la distancia de corte de los equipos y vaciándose los moldes.

d) Se han almacenado las barras y moldes obtenidos controlado la evolución de su enfriamiento.

e) Se han mantenido adecuada y periódicamente las máquinas y herramientas utilizadas.

f) Se ha seguido la normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en obtención de barras y tapones de corcho aglomerado.

3. Obtiene tapones y mangos de corcho aglomerado por moldeo aplicando la presión y temperaturas adecuadas para una correcta cohesión.

Criterios de evaluación:

a) Se han preparado los aditivos necesarios para añadir a la mezcla el granulado y la cola.

b) Se han preparado las colas para la adhesión de los granulados.

c) Se ha depositado la mezcla resultante en moldes individuales controlándose los parámetros intervinientes.

d) Se ha controlado la evolución de los parámetros previos al vaciado de los moldes.

e) Se ha controlado el vaciado de los moldes y su posterior enfriamiento.

f) Se han rectificando tapones y mangos para rebajar los extremos y pulir el costado de los tapones.

g) Se ha seguido la normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en la obtención de tapones y mangos de corcho.

4. Procede al lijado y acabado de los tapones o mangos de corcho aglomerado, aplicando los productos y parámetros estipulados en el proceso.

Criterios de evaluación:

a) Se han cortado las barras a la longitud del tapón, según parámetros fijados.

b) Se han manipulado equipos de lijado en condiciones establecidas, comprobando el desgaste de abrasivos y la calidad de la superficie conseguida.

c) Se ha realizado el biselado, si procede del tapón aglomerado.

d) Se ha desinfectado o blanqueado con los productos adecuados.

e) Se ha marcado el tapón aglomerado.

f) Se ha realizado el tratamiento superficial del tapón aglomerado.

g) Se han tenido en cuenta los requerimientos medioambientales en cuanto a la recuperación del polvo de corcho, y productos empleados.

h) Se ha seguido la normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en el lijado y acabado de tapones o mangos de corcho.

5. Procede al encolado de los discos de corcho natural en los mangos de corcho aglomerado.

Criterios de evaluación:

a) Se han recepcionado los discos de corcho natural, bien en sacas o silos.

b) Se ha procedido al curado y estabilización de los tapones conformados.

c) Se han lijado los costados y pulido las cabezas.

d) Se ha realizado el biselado del tapón utilizando la maquinaria pertinente.

e) Se ha marcado a fuego cada tapón empleando las técnicas adecuadas.

f) Se ha procedido al suavizado de los tapones utilizando los productos adecuados.

g) Se han embalado y almacenado los tapones terminados.

h) Se ha mantenido periódicamente la maquinaria y herramientas utilizadas.

i) Se ha seguido la normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en el encolado de los discos de corcho natural.

Duración: 144 horas.

Contenidos:

Obtención del granulado de corcho:

Corcho granulado. Características principales. Granulometría necesaria, parámetros de calidad. Peso y humedad necesarios. Cubicación.

Técnicas de fabricación, refinado y secado de gránulos.

Almacenamiento del corcho granulado recepcionado. Tipos de silos y sacas. Características de las mismas.

Molido del granulado de corcho, granulometría necesaria. Tipos de molinos. Mantenimiento de los mismos.

Clasificación del granulado de corcho mediante tamices.

Secado de serrines. Máquinas clasificadoras. Máquinas densimétricas.

Controles en recepción. Controles en proceso.

Aspirado de polvo de corcho.

Almacenamiento del producto de segunda molienda. Condiciones de almacenamiento.

Normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en la obtención de granulado de corcho.

Obtención de barras y tapones de corcho aglomerado:

Aditivos, colas, dosis y tiempos.

Dosificaciones para preparar las mezclas adhesivas.

Método de extrusión. Parámetros: Presión, velocidad, temperatura y tiempo.

Barras de corcho aglomerado. Troceado de las mismas. Vaciado de moldes.

Almacenamiento de barras y moldes. Condiciones de almacenaje.

Maquinaria utilizada en la producción de barras y tapones. Condiciones de mantenimiento y periodicidad.

Normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en la obtención de barras y tapones de corcho aglomerado.

Obtención de tapones y mangos por moldeo:

Aditivos necesarios para el proceso. Parámetros de mezcla.

Tipos de colas.

Método de moldeo. Control de calidad. Tipos de moldes individuales.

Control de los parámetros de tiempo, presión y temperatura.

Desmoldado. Rectificado y pulido de tapones y mangos.

Normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en la obtención de tapones y mangos por moldeo.

Lijado y acabado de tapones y mangos de corcho aglomerado:

Lijado de tapones, bastones o cilindros. Conceptos. Tipos de abrasivos. Finalidad.

Máquinas y herramientas utilizadas.

Biselado del tapón. Concepto. Finalidad.

Acabado de los productos. Concepto y finalidad. Parámetros.

Desinfectado y blanqueado del producto final.

Marcado de los productos. Tipos de marcado. Ventajas e inconvenientes de cada uno.

Tratamiento superficial del producto. Productos utilizados. Justificación del proceso.

Recuperación del polvo de lijado.

Sistemas de aspiración. Finalidad e importancia del mismo.

Normativa de prevención de riesgos laborales, salud laboral y protección ambiental en el lijado y acabado de tapones y mangos de corcho aglomerado.

Encolado de discos de corcho natural al tapón o mango de corcho aglomerado:

Recepción de los discos de corcho natural. Tipos de almacenaje. Sacas y jaulones.

Encolado de los discos al tapón o mango de corcho aglomerado. Tipos de colas. Ventajas e inconvenientes de sus usos.

Curado y estabilizado de los tapones ya conformados. Parámetros.

Lijado de costados y pulido de las cabezas. Finalidad.

Biselado. Finalidad. Maquinaria y herramientas utilizadas. Mantenimiento de las mismas.

Marcado. Concepto y finalidad. Tipos de marcado. Marcado a fuego. Maquinaria y herramientas utilizadas. Mantenimiento de las mismas.

Suavizado. Concepto y finalidad. Productos utilizados. Características de los mismos. Condiciones y maquinaria de aplicación.

Embalado y almacenado del producto acabado. Condiciones de almacenamiento.

Normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en el encolado de los discos de corcho natural.

Orientaciones pedagógicas:

Este módulo específico contiene la formación asociada a la función de obtención de todo tipo de tapones y mangos de corcho aglomerado.

La definición de esta función incluye aspectos como:

El mecanizado de tapones y mangos de corcho aglomerado.

La fabricación de tapones para vinos espumosos.

Las líneas de actuación en el proceso enseñanza-aprendizaje que permiten alcanzar las competencias del módulo versarán sobre:

Las técnicas de obtención del tapón y mangos de corcho aglomerado.

Las técnicas de obtención del tapón para vinos espumosos.

Las técnicas de seguridad e higiene en el trabajo.

MÓDULO ESPECÍFICO DE FABRICACIÓN DE ARTÍCULOS DE CORCHO

CÓDIGO: 1008_MMC

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación:

1. Obtiene bloques de corcho natural o aglomerado, relacionando sus propiedades con las características del producto final.

Criterios de evaluación:

a) Se han manipulado equipos de aserrado de piezas de corcho natural atendiendo a factores de afilado de las cuchillas en función del grosor de piezas a obtener.

b) Se han calculado las cantidades de corcho granulado, colas y aditivos en las proporciones establecidas para obtener una mezcla óptima.

c) Se han manejado equipos de prensa, de acuerdo a criterios establecidos de tiempo, temperatura y presión.

d) Se ha sometido a cocción aquella mezcla destinada a corcho negro.

e) Se han sometido a enfriamiento los bloques de corcho, controlando que el tiempo sea el necesario para evitar tensiones y deformaciones.

f) Se han aplicado correctamente las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en la obtención de bloques de corcho.

2. Obtiene láminas de corcho natural o aglomerado, relacionando sus propiedades con las características de los productos decorativos y especialidades que van a ser fabricados.

Criterios de evaluación:

a) Se han elegido los útiles de corte en función de las piezas a obtener.

b) Se han alimentado y manipulado correctamente los controles de las máquinas de desenrollado y laminadoras, según las especificaciones.

c) Se han retirado las láminas de las máquinas manipulándolas en la forma adecuada que evite su rotura o deformación.

d) Se ha aspirado y almacenado el polvo de corcho producido en el proceso para su posterior aprovechamiento.

e) Se ha realizado correctamente el registro de control y seguimiento de los procesos cumplimentándolos con los criterios establecidos.

f) Se han realizado operaciones de mantenimiento y sustitución periódica de elementos de la maquinaria del proceso.

g) Se han aplicado las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en la obtención de láminas de corcho natural o aglomerado.

3. Elabora artículos de corcho, reconociendo sus características y aplicaciones.

Criterios de evaluación:

a) Se han preparado las láminas de corcho natural y aglomerado que van a ser unidas, dosificando y aplicando correctamente las colas y adhesivos que garanticen una unión perfecta y duradera.

b) Se han manipulado equipos de prensa, de acuerdo con los criterios de presión, temperatura y tiempo establecidos,

atendiendo especialmente al tiempo de reposo que permite la estabilización de los bloques.

c) Se han obtenido objetos artesanales de corcho, utilizando tanto corcho en bloque como lámina, ambos de corcho natural.

d) Se han realizado las operaciones de mantenimiento y sustitución periódica de útiles y elementos de la maquinaria del proceso.

e) Se han aplicado las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en la elaboración de artículos de corcho.

4. Termina las piezas de corcho, identificando sus parámetros de calidad.

Criterios de evaluación:

a) Se ha descrito el proceso de corte, lijado y acabado de láminas de aglomerado compuesto de corcho.

b) Se han manipulado equipos de lijado en condiciones establecidas, comprobando el desgaste de abrasivos y la calidad de la superficie conseguida.

c) Se han dosificado barnices o ceras en las proporciones adecuadas, controlando su viscosidad y manteniendo el flujo.

d) Se han manejado equipos de barnizado-encerado, comprobando la calidad de la aplicación e impidiendo la interrupción del proceso.

e) Se han utilizado los equipos de corte, comprobando la calidad del producto obtenido y manteniendo los parámetros de trabajo establecidos.

f) Se ha realizado el mantenimiento adecuado de los equipos.

g) Se ha limpiado el área de trabajo tras la utilización de ceras para evitar resbalones y caídas.

h) Se ha seguido la normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en el acabado de piezas de corcho.

Duración: 96 horas

Contenidos:

Obtención de bloques de corcho:

Bloques de corcho natural. Métodos de obtención.

Bloques de aglomerado compuesto de corcho.

Granulados. Clasificación de granulados.

Equipos y mantenimiento de los mismos.

Corcho negro.

Aplicaciones como aislante térmico y acústico.

Métodos de obtención.

Normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en la obtención de bloques de corcho.

Obtención de láminas de corcho:

Láminas de corcho natural. Concepto. Tipos. Aplicaciones.

Métodos de obtención. Equipos y mantenimiento de los mismos.

Láminas de aglomerado compuesto de corcho. Concepto.

Tipos. Aplicaciones. Métodos de obtención. Equipos y mantenimiento de los mismos.

Métodos. Tratamiento, eliminación y aprovechamiento de residuos.

Secado de serrines.

Normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en la obtención de láminas de corcho.

Elaboración de artículos de corcho:

Losetas. Utilización directa en suelos y paredes. Aplicaciones (antideslizante, aislante acústico, aislante térmico).

Parqué y tarima flotante de corcho. Tipos de acabado, natural, vinilo o barnizado.

Herramientas de corte y ajuste.

Artículos decorativos con bloque macizo (artículos de flo-tación y pesca, relojes, réplicas a escala de vehículos, bele-nes, etc.).

Útiles de corte y pegado. Tipos de colas. Pulido.

Artículos decorativos o utilidades con láminas (paraguas, juntas, carpetas, folios, carteras, tabloneros de anuncios, etc.).

Métodos de unión, plastificación.

Normativa de prevención de riesgos laborales y protec-ción ambiental en la elaboración de artículos de corcho.

Terminación de piezas de corcho:

Lijado y pulido. Herramientas manuales. Maquinaria portátil.

Sistemas de aspiración.

Aplicación de lámina plástica.

Aplicación de barnices.

Aplicación de ceras.

Normativa de prevención de riesgos laborales y protec-ción ambiental en el acabado de piezas de corcho.

Orientaciones pedagógicas:

Este módulo específico contiene la formación asociada a la función de fabricación de objetos de corcho, decorativos o industriales.

La definición de esta función incluye aspectos como:

La fabricación de bloques de corcho natural o aglomerado.

La fabricación de láminas de corcho natural o aglomerado.

La fabricación de artículos decorativos o específicos con corcho natural o aglomerado.

Las líneas de actuación en el proceso enseñanza-apren-dizaje que permiten alcanzar las competencias del módulo versarán sobre:

Los métodos de obtención de bloques y láminas de corcho.

La fabricación de artículos de corcho.

El control de procesos y de calidad.

MÓDULO ESPECÍFICO DE FORMACIÓN EN CENTROS DE TRABAJO

CÓDIGO: 1009_MMC

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación:

1. Prepara corcho acondicionándolo a los calibres y cali-dad demandados por la industria transformadora de tapones y aglomerado.

Criterios de evaluación:

a) Se han cocido planchas de corcho, controlando los tiempos, temperatura y condiciones para asegurar la calidad del proceso.

b) Se han clasificado las planchas de corcho cocido, ten-niendo en cuenta parámetros dimensionales y de calidad.

c) Se han recortado las planchas de corcho eliminando defectos que invaliden el uso industrial del mismo.

d) Se ha demostrado seguridad en las tareas de selección de las planchas de corcho, así como en la elección de los luga-res de corte de las mismas.

e) Se ha trabajado en condiciones de seguridad, identifi-cando los posibles riesgos para la salud y el medio ambiente.

f) Se ha demostrado un interés constante en mejorar con-tinuamente en el trabajo consiguiéndose una mayor profesio-nalidad y valía personal.

2. Fabrica y termina todo tipo de tapones, mangos y dis-cos de corcho, ajustándose a los parámetros de calidad y au-sencia de contaminantes demandados por la industria.

Criterios de evaluación:

a) Se han mecanizado las planchas de corcho natural ajustando correctamente los parámetros de las máquinas para un aprovechamiento máximo de la materia prima.

b) Se han perforado tapones aprovechando al máximo el calibre útil de las planchas.

c) Se han obtenido discos rectificadores para tapones de corcho aglomerado con discos

de corcho natural, ajustando los parámetros de las má-quinas para conseguir el diámetro requerido.

d) Se han obtenido tapones y mangos de corcho aglome-rado, aplicando los parámetros de presión y temperatura co-rrectos a la mezcla de granulados.

e) Se han conseguido discos, tapones y mangos de cor-cho natural y aglomerado, ajustándolos al calibre adecuado para el correcto tapamiento de las botellas.

f) Se ha seguido en todo momento el protocolo dictado por código de prácticas taponerías para evitar contaminantes del corcho.

g) Se ha demostrado responsabilidad ante errores y frac-a-sos, no ocultándolos para conseguir una mejora constante de la calidad del producto.

3. Actúa conforme a las normas de prevención y riesgos laborales de la empresa, identificando factores y situaciones de riesgo.

Criterios de evaluación:

a) Se han observado las normas de seguridad en el ma-nejo de máquinas convencionales, herramienta eléctrica y manual sin que máquinas, elementos montados, personas o elementos arquitectónicos sufran daños.

b) Se ha observado las normas de seguridad relativas al transporte de mercancías siguiendo su legislación específica.

c) Se ha participado de forma activa en los simulacros de incendios, evacuación y salvamentos realizados en la empresa consiguiendo desempeñar la tarea específica que le ha sido asignada.

d) Se ha respetado el plan de seguridad de la empresa, acatando las señalizaciones de seguridad en las máquinas e instalaciones, proponiendo a la empresa las posibles mejoras observadas resultado de su actividad diaria.

e) Se han empleado los útiles de protección personal es-tablecidos para las distintas operaciones realizando un uso adecuado de los mismos.

f) Se ha participado de forma activa en los cursos sobre seguridad o primeros auxilios que se han impartido en la em-presa adoptando una actitud de protección y cuidado de los compañeros.

g) Se han tomado en todo momento las medidas de pro-tección necesarias para la seguridad en la realización de una tarea aún cuando ésta no esté dictaminada por la empresa, por desidia, falta de medios o desconocimiento de la norma-tiva de seguridad.

4. Actúa de forma responsable, integrándose en el sis-tema de relaciones técnico-sociales de la empresa.

Criterios de evaluación:

a) Se ha cumplido con las tareas asignadas en orden de prioridad y finalizando el trabajo en un tiempo razonable si-guiendo criterios de productividad, seguridad y calidad.

b) Se ha demostrado una actitud de respeto a las perso-nas, a los procedimientos y a las normas establecidas anali-zando las repercusiones de su actitud en el puesto de trabajo.

c) Se ha demostrado un buen hacer profesional siguiendo las indicaciones del encargado, mostrando un interés en la ta-reas y en el resultado consiguiendo una actitud de constante mejora personal y profesional.

d) Se han realizado propuestas de mejoras en las tareas realizadas, en el ámbito personal o técnico demostrando una implicación en el progreso de la empresa.

e) Se ha trabajado en equipo manteniendo una actitud constante de vigilancia y previsión de las necesidades de los compañeros.

f) Se ha transmitido información con claridad, de manera ordenada, estructurada, clara y precisa.

Duración: 100 horas.

ANEXO II

Especialidades del profesorado con atribución docente en los módulos específicos del Programa de Cualificación Profesional Inicial de Operario del corcho:

Módulos específicos	Especialidades del profesor	Cuerpo
(1005_MMC) Preparación de corcho	Fabricación e instalación de carpintería y mueble (**)	Profesor Técnico de Formación Profesional
(1006_MMC) Obtención, acabado de tapones y discos de corcho natural		
(1007_MMC) Obtención y acabado de tapones de corcho aglomerado		
(1008_MMC) Fabricación de artículos de corcho		
(1009_MMC) Formación en centros de trabajo	Fabricación e instalación de carpintería y mueble (*) (**)	Profesor Técnico de Formación Profesional Maestros

(*) Maestros en cualquiera de sus especialidades

(**) Cuando se estime conveniente, también será de aplicación lo dispuesto en el artículo 95.2 de la Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación

ANEXO III

Titulaciones requeridas para la impartición de los módulos específicos que conforman el Programa de Cualificación Profesional Inicial para los centros de titularidad privada o pública de otras Administraciones distintas de la educativa:

Módulos específicos	Titulaciones
(1005_MMC) Preparación de corcho. (1006_MMC) Obtención, acabado de tapones y discos de corcho natural. (1007_MMC) Obtención y acabado de tapones de corcho aglomerado. (1008_MMC) Fabricación de artículos de corcho.	Título de Licenciado, Ingeniero, Arquitecto o Diplomado o el título de Grado equivalente, cuyo perfil académico se corresponda con la formación asociada a los módulos específicos del Programa de Cualificación Profesional Inicial. Título de Técnico Superior o equivalente. (*)
(1009_MMC) Formación en centros de trabajo.	Además de las referidas en el cuadro precedente, maestro.

(*) Cuando se estime conveniente, también será de aplicación lo dispuesto en el artículo 95.2 de la Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación.

ANEXO IV

Espacios y equipamientos.

Los espacios y equipamientos mínimos necesarios para el desarrollo de las enseñanzas de este Programa de Cualificación Profesional Inicial son los que a continuación se relacionan, sin perjuicio de que los mismos pueden ser ocupados por diferentes grupos de alumnos/as que cursen el mismo u otros ciclos formativos, o etapas educativas:

Espacios	Superficie m ² 20 alumnos/as
Aula polivalente	60
Taller de preparación y de fabricación	250

Aula polivalente dotada de PCs instalados en red, cañón de proyección e internet. Medios audiovisuales.

Taller dotado de útiles, herramientas y maquinaria, como mínimo de las siguientes:

Maquinaria para primera preparación: Caldera de acero inoxidable, prensa, enfardadora, flejadora.

Maquinaria para obtención y acabado de tapones: Rebanadora, perforadora manual o automática, desleñadora de rodillos, escuadradora despaldadora, cilindro de lavado, secadora de tapones, pulidora de tapones, biseladora de tapones, marcadores de tinta de tapones, cilindro de suavizado.

Maquinaria para tapón aglomerado: Tolva imantada de alimentación (o sistema similar), molino destrozador, tamiz vibratorio, mesa densimétrica, secadora de gránulo, criba múltiple, línea de extrusión, moldeadora, lijadora de barras y de cabezas, sierra múltiple cortadora, desleñadora de tapones, tambor de eliminación de polvo, tambor de blanqueo, rebanaadora para láminas, laminadora perforadora de discos, sistema de extracción localizada.

Herramientas manuales y útiles: Palets de hierro, cajas de malla, traspaleta, bolsas de polietileno, calibres manuales, cuchillas de rebanar, mandiles de cuero, guantes anticorte, sacas, bidones de pvc, cajón de limpieza de tapones colmatados, medidor de humedad, pie de línea, equipos y elementos de seguridad, estufa de secado, micrómetro, balanza de pesado, medidora de diámetro, encorchadora.

Mobiliario: Mesas de trabajo, estanterías, armarios, etc.

Productos: Grasas, lubricantes, colas, suavizantes, parafinas, etc.

CONSEJERÍA DE CULTURA

ORDEN de 26 de febrero de 2010, por la que se establecen las bases reguladoras de concesión de subvenciones para actividades de cooperación cultural y se efectúa su convocatoria para el año 2010.

De conformidad con el artículo 68 del Estatuto de Autonomía para Andalucía, aprobado en virtud de la Ley Orgánica 2/2007, de 19 de marzo, así como con los principios establecidos la Ley 38/2003, de 17 de noviembre, General de Subvenciones, y la Ley 5/1983, de 19 de julio, General de la Hacienda Pública de la Comunidad Autónoma de Andalucía, se dictó la Orden de 6 de junio de 2007, por la que se establecieron las bases reguladoras de concesión de subvenciones para actividades de cooperación cultural y se efectuó la convocatoria para el año 2007.

La aplicación de la mencionada Orden introdujo novedades en el procedimiento, tales como la inclusión del trámite de reformulación de solicitudes, o la previsión de presentación telemática de la solicitud una vez que así se acordara por Orden de la Consejería de Cultura.

A tal efecto, las bases que se aprueban mantienen sustancialmente la regulación de la Orden citada, en particular que el procedimiento de concesión es el ordinario en régimen de concurrencia competitiva, así como el trámite de reformulación, sin perjuicio que se retocan algunos aspectos, tales como la introducción de novedades en el procedimiento relacionadas con el desarrollo de la posibilidad de la presentación telemática de solicitudes, en virtud de la Orden de 8 de enero de 2008, por la que se regula la tramitación electrónica en los procedimientos, ajustándose a los requisitos y garantías que se establecen en el Decreto 183/2003, de 24 de junio, por el que se regula la información y atención al ciudadano y la tramitación de procedimientos administrativos por medios electrónicos (Internet), y a las normas básicas de la Ley 11/2007, de 22 de junio, de acceso electrónico de los ciudadanos a los Servicios Públicos. En ese mismo sentido, la Orden de 11 de octubre de 2006, de la Consejería de Justicia y Administración Pública, por la que se establece la utilización de medios electrónicos para la expedición de copias autenticadas, posibilita la tramitación electrónica integral de expedientes administrativos, incorporando a los sistemas informáticos de tramitación, imágenes electrónicas de los documentos en soporte papel, con plenas garantías jurídicas.

Por lo expuesto, en virtud del artículo 68 del Estatuto de Autonomía para Andalucía, y de conformidad con los principios establecidos en el artículo 8.3 de la Ley 38/2003, de