

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL:

Montaje de muebles y elementos de carpintería

<i>Familia Profesional:</i>	Madera, Mueble y Corcho
<i>Nivel:</i>	2
<i>Código:</i>	MAM062_2
<i>Estado:</i>	BOE
<i>Publicación:</i>	Orden PRE/2049/2015
<i>Referencia Normativa:</i>	RD 295/2004

Competencia general

Montar muebles y elementos de carpintería, utilizando herramientas, equipos y máquinas específicas para la realización de las operaciones de preparación de componentes y accesorios, para su ensamblaje y fijación, así como para el montaje final, ajuste y embalado de productos, de acuerdo con los procedimientos establecidos, con la calidad requerida, en condiciones de seguridad, salud laboral y protección medioambiental.

Unidades de competencia

- UC0171_2:** Controlar y organizar componentes y accesorios de carpintería y mueble
- UC0172_2:** Montar muebles y elementos de carpintería
- UC0173_1:** Ajustar y embalar productos y elementos de carpintería y mueble

Entorno Profesional

Ámbito Profesional

Desarrolla su actividad profesional en el departamento de producción en madera, mueble y corcho, en el área de carpintería y mueble, dedicado a la fabricación de mobiliario y de elementos de carpintería, en entidades de naturaleza privada, en empresas grandes, medianas y pequeñas, por cuenta ajena o propia. Desarrolla su actividad dependiendo, en su caso, funcional y/o jerárquicamente de un superior. Puede tener personal a su cargo en ocasiones, por temporadas o de forma estable. En el desarrollo de la actividad profesional se aplican los principios de accesibilidad universal de acuerdo con la normativa aplicable.

Sectores Productivos

Se ubica en el sector productivo de la madera y el mueble, en los subsectores de fabricación de mobiliario de fabricación de elementos de carpintería y, ocasionalmente, en el subsector de la instalación de muebles y de elementos de carpintería.

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

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

- Carpinteros en general
- Operadores-armadores en banco
- Montadores-ensambladores de elementos de carpintería
- Montadores de productos de madera y/o ebanistería, en general

Formación Asociada (480 horas)

Módulos Formativos

MF0171_2: Control de recepción, componentes y accesorios (120 horas)

MF0172_2: Montaje de muebles y elementos de carpintería (270 horas)

MF0173_1: Ajuste y embalado de muebles y elementos de carpintería (90 horas)

UNIDAD DE COMPETENCIA 1

Controlar y organizar componentes y accesorios de carpintería y mueble

Nivel: 2
Código: UC0171_2
Estado: BOE

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Organizar el área de trabajo de recepción y almacenamiento de componentes y accesorios de carpintería y mueble, preparando las herramientas requeridas y acondicionado el área de trabajo, para iniciar el proceso de montaje, cumpliendo la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, medioambiental y de calidad.

CR1.1 La información requerida sobre los productos, la planificación de los procedimientos en la recepción de los componentes y accesorios de carpintería y mueble, se obtiene a partir de las fichas técnicas de producción.

CR1.2 Las herramientas, máquinas, y equipos utilizados en la recepción de los componentes y accesorios de carpintería y mueble (elementos de movimiento y transporte de material, estanterías, palés entre otros), se seleccionan a partir de las fichas técnicas de producción.

CR1.3 Las herramientas, máquinas, y equipos requeridos en la recepción de los componentes y accesorios de carpintería y mueble, (elementos de movimiento y transporte de material, estanterías, palés entre otras), se preparan, regulando los elementos operadores de las mismas, en su caso, para la ejecución de las operaciones de recepción y almacenamiento de elementos de carpintería.

CR1.4 El puesto de trabajo de recepción de los componentes y accesorios de carpintería y mueble, se acondiciona según la ficha técnica de producción, de forma que las condiciones higiénico-sanitarias de las instalaciones y de la maquinaria se mantengan, de acuerdo a lo establecido en las instrucciones de trabajo y la normativa vigente.

RP2: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas y equipos utilizados en la recepción y almacenamiento de componentes y accesorios de carpintería y mueble, para evitar interrupciones de la actividad, cumpliendo la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, medioambiental y de calidad.

CR2.1 El funcionamiento de los equipos y medios auxiliares requeridos en la recepción y almacenamiento de componentes y accesorios de carpintería y mueble se comprueba, siguiendo las pautas marcadas en las instrucciones de mantenimiento de equipos.

CR2.2 Las posibles anomalías de funcionamiento en los equipos utilizados en la recepción y almacenamiento de componentes y accesorios de carpintería y mueble (carretilla elevadora, transpaleta, carros manuales, entre otros), se detectan, actuando según instrucciones de mantenimiento de equipos.

CR2.3 Las posibles anomalías simples detectadas que afectan al funcionamiento de los equipos utilizados en la recepción y almacenamiento de componentes y accesorios de carpintería y mueble se corrigen, siguiendo instrucciones de mantenimiento.

CR2.4 Los repuestos especificados como de primer nivel se sustituyen en los equipos utilizados en la recepción y almacenamiento de componentes y accesorios de carpintería y mueble (carretilla elevadora, transpaleta, carros manuales, entre otros), de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable.

CR2.5 La documentación referida al mantenimiento efectuado se cumplimenta según indicaciones del proceso productivo.

RP3: Efectuar el acopio de componentes y accesorios de carpintería y mueble, controlando su calidad y correspondencia con lo solicitado, por medio de la documentación de recepción para iniciar el proceso de montaje de muebles, cumpliendo la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales y medioambiental.

CR3.1 Los componentes y accesorios de carpintería y mueble se reciben y ubican ordenadamente en el lugar dispuesto para efectuar la recepción.

CR3.2 Las instrucciones de recepción y elementos de control se seleccionan y preparan en función de los componentes a inspeccionar.

CR3.3 Los elementos recibidos se controlan, basándose en las especificaciones técnicas, y se identifican y separan aquellos que presenten no conformidades.

CR3.4 Los registros de control se cumplimentan en función de los resultados de la inspección, y se entregan a la persona responsable de adoptar las acciones correctoras que proceda.

RP4: Almacenar los componentes y accesorios de carpintería y mueble, clasificándolos para tener disponibilidad y sean fácilmente identificados.

CR4.1 Los elementos aceptados en recepción se identifican y almacenan de forma ordenada y accesible.

CR4.2 Los datos relativos a los componentes y accesorios recibidos se reflejan en los correspondientes documentos de control de existencias, de modo que pueda conocerse el stock existente y su estado de utilización.

CR4.3 Las existencias disponibles se controlan y reponen, siguiendo los circuitos de comunicación establecidos, y se mantienen los niveles mínimos y máximos marcados, evitando que las unidades de montaje queden sin componentes o accesorios.

RP5: Trasladar componentes y accesorios de carpintería y mueble hasta la sección de montaje para su ensamblado, cumpliendo las normas aplicables.

CR5.1 Los componentes y accesorios de carpintería y mueble se transportan con los medios disponibles a las unidades de montaje, en la cantidad especificada en la orden de montaje o cualquier otro documento indicativo de necesidades de material.

CR5.2 Las incidencias detectadas se consignan en los correspondientes documentos de control de producto en curso, considerando el estado de uso de los componentes y la coincidencia entre cantidades disponibles y necesarias.

CR5.3 Los medios de transporte utilizados se mantienen según indiquen las instrucciones de mantenimiento, para que estén en perfecto estado de uso y funcionamiento.

Contexto profesional

Medios de producción

Elementos de movimiento y transporte de material (carretilla elevadora, transpaleta, carros manuales). Estanterías, palets y otros soportes para almacenaje. Equipo informático. Lectores de código de barras.

Impresora. Flexómetro. Escuadra. Calibre. Equipos de radio frecuencia. TAGS y elementos de identificación.

Productos y resultados

Organización del área de trabajo de recepción y almacenamiento. Operaciones de mantenimiento de primer nivel, de máquinas y equipos. Clasificación y almacenamiento de los componentes y accesorios de carpintería y mueble. Transporte de los componentes y accesorios de carpintería y mueble a la zona de montaje.

Información utilizada o generada

Informes de control de recepción. Etiquetas identificativas. Informes de no conformidad. Informes de movimiento de almacén. Informes de actualización de inventario. Normativa en materia de prevención de riesgos laborales, medioambientales y de calidad, aplicables. Fichas técnicas de producción. Órdenes de montaje. Manuales de uso y mantenimiento de maquinaria y equipos.

UNIDAD DE COMPETENCIA 2

Montar muebles y elementos de carpintería

Nivel: 2
Código: UC0172_2
Estado: BOE

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Organizar el área de montaje de muebles y elementos de carpintería, preparando las herramientas requeridas y acondicionado el área de trabajo, para efectuar el proceso de montaje, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambiental.

CR1.1 La información requerida sobre los productos, la planificación de los procedimientos de montaje de muebles y elementos de carpintería se obtiene a partir de las fichas técnicas de producción.

CR1.2 Las herramientas, máquinas, y equipos que se van a utilizar, en la recepción de los componentes y accesorios de carpintería y mueble (útiles de encolado, prensa de armar de tipo: neumática, hidráulica o manual, banco de armar, entre otras), se seleccionan a partir de las fichas técnicas de producción.

CR1.3 Las herramientas, máquinas y equipos requeridos en el montaje de muebles y elementos de carpintería (neumática, hidráulica o manual, banco de armar, entre otras), se preparan, regulando los elementos operadores de las mismas, se preparan regulando los parámetros requeridos.

CR1.4 El puesto de trabajo de montaje de muebles y elementos de carpintería y mueble, se acondiciona según la ficha técnica de producción, de forma que las condiciones higiénico-sanitarias de las instalaciones y de la maquinaria se mantengan, de acuerdo a lo establecido en las instrucciones de trabajo y la normativa vigente.

CR1.5 Los componentes que forman el subconjunto a montar y los elementos de fijación, tales como: galletas, listones, grapas, tornillos, clavos y adhesivo, entre otros, se seleccionan y preparan en función de las órdenes de montaje.

RP2: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas y equipos utilizados en el montaje de muebles y elementos de carpintería, para evitar interrupciones de la actividad, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambiental.

CR2.1 El funcionamiento de los equipos y medios auxiliares requeridos en el montaje de muebles y elementos de carpintería se comprueba, siguiendo las pautas marcadas en las instrucciones de mantenimiento de equipos.

CR2.2 Las posibles anomalías de funcionamiento en los equipos utilizados en el montaje de muebles y elementos de carpintería, tales como: útiles de encolado, prensa de armar de tipo: neumática, hidráulica o manual, banco de armar, entre otras, se detectan, actuando según instrucciones de mantenimiento de equipos.

CR2.3 Las posibles anomalías simples detectadas que afectan al funcionamiento de los equipos en el montaje de muebles y elementos de carpintería se corrigen, siguiendo instrucciones de

mantenimiento, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambiental.

CR2.4 Los equipos de premontaje utilizados en el montaje de muebles y elementos de carpintería se mantienen según indicaciones de instrucciones de mantenimiento, para que estén en estado de uso y funcionamiento.

CR2.5 Los equipos de inserción de herrajes utilizados se mantienen, según indican las instrucciones de mantenimiento, para que se conserven en de uso y funcionamiento.

CR2.6 Los equipos de montaje utilizados se mantienen según indicación de las instrucciones de mantenimiento, para que estén en perfecto estado de uso y funcionamiento.

CR2.7 Los repuestos especificados como de primer nivel se sustituyen en los equipos utilizados en el montaje de muebles y elementos de carpintería, tales como: útiles de encolado, prensa de armar de tipo: neumática, hidráulica o manual, banco de armar, entre otras, de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable.

CR2.8 La documentación referida al mantenimiento efectuado se cumplimenta según indicaciones del proceso productivo.

RP3: Efectuar el premontaje de piezas que conforman elementos de carpintería, utilizando materiales de fijación para su ensamblado en función de las órdenes de montaje, no siendo aún el elemento final, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambiental.

CR3.1 El adhesivo de premontaje de piezas se prepara, siguiendo las instrucciones del fabricante, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

CR3.2 Los equipos de prensado de tipo: neumático o hidráulico, entre otros, utilizados en el premontaje se ajustan según las especificaciones de tiempo de prensado y presión, en función del tipo de adhesivo y factores ambientales (temperatura y humedad).

CR3.3 Los orificios y uniones de las piezas que requieren adhesivo, se aplica, utilizando los elementos de aplicación, tales como: pistola, pincel, dosificador, entre otros, de manera que la cantidad del mismo, alcance a todas las superficies a unir y evitando que desborde, utilizando los equipos de protección individual según la normativa vigente.

CR3.4 Las diferentes piezas encoladas que conforman los subconjuntos se ensamblan, siguiendo las indicaciones de los planos o documentos descriptivos, respetando su posición.

CR3.5 Las piezas ensambladas se prensan en las prensas de premontaje o bancos de armar, comprobando que rebose ligeramente el adhesivo en la unión, limpiando el exceso del mismo, verificando las dimensiones, escuadría y holguras, en función de las especificaciones de la documentación técnica, y registrando las no conformidades, utilizando los equipos de protección individual según la normativa vigente, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambiental.

CR3.6 Los elementos que conforman los subconjuntos y que no requieren adhesivo se ensamblan mediante grapas, tornillos u otros sistemas de unión, especificados en los planos o documentos técnicos, verificando las dimensiones, escuadría y holguras en función de las especificaciones de la documentación técnica, registrando las no conformidades, utilizando los equipos de protección individual según la normativa vigente.

CR3.7 Los defectos superficiales del subconjunto obtenido se ocultan, reparando mediante la aplicación de masilla de color, enrasándola para que no desborde y lijando con herramienta maquinaria portátil o manualmente, hasta conseguir una superficie lisa, utilizando los equipos de protección individual según la normativa vigente.

CR3.8 Las superficies reparadas se lijan con maquinaria automatizada, portátil o manual, hasta conseguir una superficie lisa.

RP4: Colocar herrajes y otros accesorios, mediante máquinas automáticas o herramientas manuales para completar el montaje de elementos de carpintería, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambiental.

CR4.1 Las piezas, subconjuntos y herrajes a insertar se seleccionan en función de las órdenes de montaje y documentación técnica del proceso.

CR4.2 Los cabezales de las máquinas de inserción de herrajes (correderas, bisagras) se cargan con el herraje especificado.

CR4.3 La posición de los cabezales y topes de las máquinas se ajusta en función de las indicaciones de planos o documentos técnicos, alimentando la máquina con los elementos a procesar, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

CR4.4 Los herrajes de posicionado manual se insertan en los lugares especificados, fijándose mediante las herramientas portátiles en función del tipo de herraje.

RP5: Efectuar el montaje final de componentes y subconjuntos, mediante máquinas automáticas o herramientas manuales para formar elementos finales de carpintería y mueble, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambiental.

CR5.1 Los componentes y subconjuntos a montar y los medios de fijación, tales como: galletas, listones, grapas, tornillos, clavos, herrajes y adhesivo, entre otros, se seleccionan y preparan en función de las órdenes de montaje, verificando el estado, antes de su utilización.

CR5.2 El adhesivo empleado para el montaje final de componentes y subconjuntos se prepara, siguiendo las instrucciones del fabricante, utilizando los equipos de protección individual según la normativa vigente.

CR5.3 Las prensas neumáticas o hidráulicas de montaje se ajustan según las especificaciones de tiempo de prensado y presión, en función del tipo de adhesivo y factores ambientales (temperatura y humedad).

CR5.4 El adhesivo utilizado en los orificios y uniones de los componentes y subconjuntos que lo requieran, se aplica, utilizando los elementos de aplicación (pistola, pincel, dosificador), de manera que la cantidad aplicada alcance a todas las superficies a unir y evitando que desborde, utilizando los equipos de protección, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

CR5.5 Los diferentes subconjuntos encolados que conforman el mueble o elemento de carpintería se ensamblan, siguiendo las indicaciones de los planos o documentos descriptivos, respetando su posición.

CR5.6 Las piezas ensambladas se prensan en las prensas de montaje o bancos de armar, se comprueba que rebose ligeramente el adhesivo en la unión, se limpia el exceso de la misma y se verifica que las dimensiones del producto coinciden con las especificadas en la documentación técnica, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

CR5.7 Los subconjuntos que no requieren adhesivo se ensamblan, mediante grapas, tornillos u otros sistemas de unión especificados en los planos o documentos técnicos, verificando las dimensiones, escuadría y holguras, en función de las especificaciones en documentación

técnica, registrando las no conformidades, utilizando los equipos de protección individual, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

CR5.8 Los defectos superficiales del producto obtenido se reparan, ocultando mediante la aplicación de masilla de color, enrasándola para que no desborde, utilizando equipos de protección individual según la normativa vigente.

CR5.9 Las superficies reparadas se lijan con herramienta portátil o manualmente hasta conseguir una superficie lisa.

Contexto profesional

Medios de producción

Útiles de encolado (pistola, dosificadores o pinceles). Banco de armar. Prensas de armar (neumática, hidráulica o manual). Grapadora neumática. Atornillador neumático. Taladro manual. Lijadora de banda manual. Lijadora orbital. Sierra ingletadora. Fresadora manual. Cepilladora-desbastadora manual. Clavijadora (manual o automática). Electro-esmeril. Insertadora de herrajes. Martillo. Tenazas. Alicates. Destornillador. Equipos de medida (flexómetro, escuadra, calibre, nivel). Masilla de color y adhesivos.

Productos y resultados

Organización del área de montaje de muebles y elementos de carpintería. Mantenimiento de primer nivel, de las máquinas y equipos utilizados en el montaje de muebles. Las piezas que conforman elementos, así como componentes y subconjuntos quedan ensamblados.

Información utilizada o generada

Fichas técnicas de producción y de seguridad. Informes de no conformidad. Normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, medioambientales y de calidad. Órdenes de montaje. Manuales de uso y mantenimiento de maquinaria y equipos. Instrucciones y recomendaciones en materiales (según fabricantes).

UNIDAD DE COMPETENCIA 3

Ajustar y embalar productos y elementos de carpintería y mueble

Nivel: 1
Código: UC0173_1
Estado: BOE

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Ajustar piezas, accesorios y mecanismos de carpintería y mueble para la composición del producto, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales, siguiendo instrucciones.

CR1.1 Las uniones de los productos se repasan y ajustan con herramientas portátiles hasta que quedan enrasadas.

CR1.2 Los elementos móviles se ajustan con herramientas portátiles hasta que deslicen y/o encajen con suavidad, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

CR1.3 Los diferentes componentes del producto se desmontan y en caso requerido, se numera su posición de forma que las diferentes piezas puedan volver a ensamblarse en la posición requerida.

CR1.4 Los equipos de ajuste utilizados se mantienen según instrucciones de mantenimiento, manteniéndolas en estado de uso y funcionamiento.

RP2: Controlar la calidad del producto acabado de carpintería y mueble, de acuerdo con las especificaciones establecidas, siguiendo instrucciones.

CR2.1 Los productos acabados de carpintería y mueble se seleccionan, según indicaciones y ubican en el lugar de control de calidad.

CR2.2 Los productos acabados controlados que presenten no conformidades se identifican y separan.

CR2.3 Los registros de control se cumplimentan a su nivel en función de los resultados de la inspección.

CR2.4 Los registros de control cumplimentados se entregan al responsable para que adopte las acciones correctoras que proceda.

RP3: Embalar los productos acabados, para su comercialización, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales, siguiendo instrucciones.

CR3.1 Los parámetros de la embaladora de plástico termoretráctil se ajustan en función de los productos a embalar, considerando los parámetros de: tamaño del rollo plástico, velocidad del tapete y temperatura del horno, entre otros.

CR3.2 Los productos a embalar con plástico termoretráctil se protegen con los materiales especificados en las instrucciones de embalaje previamente a su entrada al túnel.

CR3.3 Las piezas embaladas se revisan comprobando que quedan totalmente cubiertas y con las protecciones fijadas en el lugar indicado, y se apartan para su reproceso en caso de que presenten no conformidades.

CR3.4 El embalaje manual o con máquinas que no aplican calor se realiza con los materiales de embalaje especificados en las instrucciones de embalaje, y se comprueba que los productos quedan sujetos y con las protecciones fijadas en el lugar indicado, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

CR3.5 Los productos embalados se identifican con las etiquetas u otros medios especificados.

CR3.6 Los equipos de embalaje utilizados se mantienen según indican las instrucciones de mantenimiento, para mantenerse en perfecto estado de uso y funcionamiento.

Contexto profesional

Medios de producción

Embaladora de retráctil. Flejadora. Empaquetadora. Instrumentos de medida (flexómetro, escuadra, calibre, nivel). Equipo informático. Lectores de códigos de barras. Equipos de radio frecuencia. Etiquetas electrónicas o tags y elementos de identificación.

Productos y resultados

Ajustes de componentes y accesorios de carpintería y mueble. Control de calidad del producto acabado de carpintería y mueble. Embalaje de productos acabados de madera y mueble.

Información utilizada o generada

Órdenes de embalaje revisadas. Informes de no conformidad. Normativa en materia de prevención de riesgos laborales, medioambientales y de calidad, aplicables. Manuales de uso y mantenimiento de maquinaria y equipos de embalaje.

MÓDULO FORMATIVO 1

Control de recepción, componentes y accesorios

Nivel:	2
Código:	MF0171_2
Asociado a la UC:	UC0171_2 - Controlar y organizar componentes y accesorios de carpintería y mueble
Duración (horas):	120
Estado:	BOE

Capacidades y criterios de evaluación

- C1:** Efectuar las operaciones de limpieza, preparación y mantenimiento de primer nivel de la maquinaria y equipos, utilizados en la recepción y almacenamiento de componentes y accesorios de carpintería y mueble, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- CE1.1** Especificar el funcionamiento, constitución y dispositivos de seguridad de la maquinaria y equipos utilizados en la recepción y almacenamiento de componentes y accesorios de carpintería y mueble.
- CE1.2** Referenciar las anomalías o principales problemas de funcionamiento más frecuentemente, durante la utilización de las máquinas identificando la corrección indicada en cada caso.
- CE1.3** En un supuesto práctico de preparación y mantenimiento de equipos, utilizados en la recepción y almacenamiento de componentes y accesorios de carpintería y mueble, a partir de unas condiciones dadas:
- Identificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de los equipos y ejecutarlas de acuerdo con las instrucciones o manuales correspondientes.
 - Efectuar la limpieza de las máquinas, equipos y áreas, logrando los niveles exigidos por la elaboración, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
 - Adecuar los equipos de elaboración a los requerimientos del proceso a ejecutar.
- C2:** Describir las operaciones necesarias para el abastecimiento de elementos y accesorios de carpintería y mueble.
- CE2.1** Reconocer el proceso de suministro de material a la fase de montaje, indicando la documentación empleada y generada para la recogida entrega y control de dichos materiales.
- CE2.2** Reconocer los principales materiales, herrajes y complementos empleados en el montaje, agrupándolos por familia- afinidad.
- CE2.3** Enumerar los problemas de suministro más comunes de comunicación, información y organización, en relación al montaje de elementos de carpintería y mueble.
- C3:** Transportar elementos de carpintería y mueble, cumpliendo la normativa aplicable de salud laboral y manteniendo sus características para el montaje,

cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

CE3.1 Reconocer los principales riesgos derivados de la manipulación de piezas y accesorios.

CE3.2 Reconocer los principales daños que puede ocasionar la manipulación en las piezas y componentes.

CE3.3 En un supuesto práctico de transporte de un mueble o elemento de carpintería, a partir de unas condiciones dadas:

- Seleccionar el medio de transporte para el traslado de los componentes.
- Transportar piezas y componentes con los medios disponibles, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.
- Seleccionar el número de elemento-piezas y accesorios a transportar en función de la hoja de proceso.
- Disponer los elementos y accesorios para realizar el montaje lo más eficazmente posible, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

C4: Organizar los componentes y accesorios empleados en el montaje de carpintería y mueble.

CE4.1 En un supuesto práctico de montaje de un mueble o elemento de carpintería, a partir de unas condiciones dadas:

- Organizar por tipos (componentes, herrajes, accesorios) y grupos en función de sus características y aplicaciones.
- Mantener el nivel óptimo de elementos en montaje, realizando el pedido al almacén en el momento y calidad especificado, según condiciones.
- Mantener ordenada la documentación de control, permitiendo en cualquier momento conocer el estado de los suministros.

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

C1 respecto a CE1.3; C3 respecto a CE3.3; C4 completa.

Otras Capacidades:

Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento.

Respetar los canales establecidos en la organización.

Responsabilizarse del trabajo que desarrolle.

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

Demostrar flexibilidad para entender los cambios.

Respetar los procedimientos y normas internas de la organización.

Contenidos

1 Mantenimiento de primer nivel de equipos de recepción y almacenamiento de componentes y accesorios de carpintería y mueble

Documentación técnica del mantenimiento de los equipos y máquinas.

Fichas técnicas.

Tipos de mantenimiento máquinas, utensilios y equipos.

Mantenimiento preventivo y correctivo.

Procedimientos y técnicas aplicables.
Operaciones de montaje y desmontaje.
Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
Procedimientos de puesta en marcha.
Regulación de equipos de recepción y almacenamiento de componentes y accesorios de carpintería y mueble.
Manejo y parada de los equipos. Fundamentos y características.
Composición, regulación, manejo, influencia sobre las características del producto final.

2 Materiales empleados en el montaje de muebles

Tipos. Clasificación.
Materiales empleados en el montaje de elementos de carpintería y mueble: tipos (asientos, respaldos, tapas, patas, galces, tapajuntas, puertas, cascos, cajones, encimeras, herrajes, entre otros).
Características técnicas del material.
Manipulación. Riesgos.

3 Recepción de materiales y productos de carpintería y mueble, almacenamiento de componentes y accesorios, documentación utilizada

Conformidad de la recepción. Casos de no conformidad. Actuaciones.
Clasificación de materiales y productos en recepción. Criterios (destino, tamaño, peligrosidad).
Codificación y marcado de los materiales y productos recepcionados. Sistemas.
Ubicación de productos: Por su frecuencia de uso. Por peso. Por volumen.
Albaranes, hojas de pedido, entre otras.
Actuaciones.
Elaboración de Informes de control de recepción.
Gestión de almacén.
Codificación y marcado de los materiales y productos recepcionados: técnicas de trabajo, sistemas informáticos, lectores de barras y/o equipos de radio frecuencia, programas gestores y bases de datos.
Marcaje de mercancías de carpintería y mueble: códigos de barras, etiquetas electrónicas o tags y otros identificadores.
Control de stock.
Técnicas y medios de codificación utilizados en el almacenamiento de productos.
Marcaje de mercancías de carpintería y mueble.
Inventarios. Tipos y finalidad de cada uno de ellos.

4 Métodos de carga y descarga de los componentes y accesorios de carpintería y mueble a nivel interno

Tipos y aplicaciones. Características. Apilado y colocación de las cargas.
Sistemas de transporte y manipulación interna.
Medios de transporte interno.
Composición, funcionamiento y manejo de los equipos de almacenamiento.
Utilización de carretilla elevadora.
Utilización de transpaleta.
Uso y manejo de carros manuales, entre otros.
Itinerarios a seguir en el transporte interno.

5 Normativa aplicable en la recepción de componentes y accesorios de carpintería y mueble

Riesgo de los materiales y complementos. Toxicidad.

Grado de combustibilidad e inflamabilidad.

Riesgos físicos en la recepción y manipulación de materiales.

Sistemas de prevención.

Sistemas de extinción.

Riesgos más comunes en la recepción y almacenaje de materiales.

Tipos de riesgos: de seguridad, físicos, químicos, ergonómicos. Medidas de protección y prevención, individuales y colectivas.

Lugar de trabajo: señalizaciones de seguridad (tipología).

Materiales y etiquetado: pictogramas (grados de combustibilidad en madera, colas termofusibles y otros). Fichas de seguridad e higiene.

Maquinaria: dispositivos de seguridad; uso y mantenimiento. Fichas de mantenimiento.

Equipos de protección individual (EPI's). Medidas de extinción de incendios.

Aplicación de las normas medioambientales (tóxicos, residuos: transporte, almacén y reciclaje).

Parámetros de contexto de la formación

Espacios e instalaciones

Los espacios e instalaciones darán respuesta, en forma de aula, aula-taller, taller de prácticas, laboratorio o espacio singular, a las necesidades formativas, de acuerdo con el Contexto Profesional establecido en la Unidad de Competencia asociada, teniendo en cuenta la normativa aplicable del sector productivo, prevención de riesgos, salud laboral, accesibilidad universal y protección medioambiental.

Perfil profesional del formador o formadora:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionados con el control y la organización de componentes y accesorios de carpintería y mueble, que se acreditará mediante una de las dos formas siguientes:

- Formación académica de nivel 1 (Marco Español de Cualificaciones para la Educación Superior) o de otras de superior nivel relacionadas con el campo profesional.

- Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.

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

MÓDULO FORMATIVO 2

Montaje de muebles y elementos de carpintería

Nivel:	2
Código:	MF0172_2
Asociado a la UC:	UC0172_2 - Montar muebles y elementos de carpintería
Duración (horas):	270
Estado:	BOE

Capacidades y criterios de evaluación

- C1:** Aplicar técnicas de limpieza, preparación y mantenimiento de primer nivel de la maquinaria y equipos utilizados en el montaje de muebles y elementos de carpintería y mueble.
- CE1.1** Reconocer el funcionamiento, constitución y dispositivos de seguridad de la maquinaria y equipos utilizados en la recepción y almacenamiento de componentes y accesorios de carpintería y mueble.
- CE1.2** Identificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de los equipos y ejecutarlas de acuerdo con las instrucciones o manuales correspondientes.
- CE1.3** Explicar las anomalías o principales problemas de funcionamiento más frecuentemente, durante la utilización de los equipos utilizados en la recepción y almacenamiento de componentes y accesorios de carpintería y mueble, identificando la corrección indicada en cada caso.
- CE1.4** En un supuesto práctico de limpieza y mantenimiento de equipos utilizados en el montaje de muebles y elementos de carpintería y mueble, a partir de unas condiciones dadas:
- Efectuar la limpieza de las máquinas, equipos y áreas, logrando los niveles exigidos en el montaje de muebles y elementos de carpintería y mueble.
 - Adecuar los equipos de elaboración a los requerimientos del proceso a ejecutar.
 - Realizar las operaciones de mantenimiento básico de los equipos de movimiento y transporte de la madera.
- C2:** Describir el proceso de montaje de muebles y elementos de carpintería.
- CE2.1** Enumerar los procesos que intervienen en el premontaje (clavijado, prensado, ensamble, lijado), indicando su finalidad.
- CE2.2** Describir los diferentes subconjuntos que puede montarse (cajones, puertas, cuerpos, armazones), especificando los procesos de montaje que han intervenido y los componentes y accesorios empleados para ello.
- CE2.3** Indicar los equipos que se utilizan para el montaje de subconjuntos (clavijadoras, prensas, bancos de armar, herramientas portátiles), describiendo su funcionamiento, así como las operaciones que requieren para su mantenimiento y conservación.
- CE2.4** Enumerar los principales adhesivos empleados en el montaje de muebles y elementos de carpintería, relacionándolos con la tecnología de aplicación e indicando los principales parámetros de uso y aplicaciones.

CE2.5 Reconocer los sistemas de unión definitivos entre piezas de muebles y elementos de carpintería, mediante clavijado y grapado/atornillado, indicando sus principales aplicaciones y tecnología.

CE2.6 Enunciar la importancia que tiene, en el ensamblado de piezas, el tiempo que transcurre entre la aplicación del adhesivo y su sometimiento a presión, así como las condiciones climáticas que afectan al fraguado de este.

C3: Interpretar planos e instrucciones de montaje de carpintería y mueble, indicando tolerancias y dimensiones.

CE3.1 Determinar qué es un plano de montaje, indicando su utilidad.

CE3.2 Detectar los elementos y componentes que conforman un elemento concreto de carpintería o mueble y el orden a seguir en el montaje en función de los planos e instrucciones dados.

CE3.3 Reconocer la simbología empleada en los planos de montaje, indicando su significado.

CE3.4 Determinar, a partir de planos de montaje, las dimensiones y tolerancias de las piezas y ensambles especificados.

CE3.5 Determinar, a partir de planos e instrucciones de montaje, las máquinas, herramientas y accesorios necesarios para el montaje.

C4: Aplicar técnicas de premontaje de subconjuntos, utilizando los medios específicos

CE4.1 Enumerar los parámetros a tener en cuenta en el ensamble y prensado de piezas, especificando en función de qué variables se regulan.

CE4.2 Enumerar los parámetros a considerar en el ensamble de piezas sin cola, especificando en función de qué variables se ajustan.

CE4.3 Enumerar los parámetros a considerar en el masillado y lijado de subconjuntos, especificando en función de qué variables se regulan.

CE4.4 En un supuesto práctico de premontaje de subconjuntos, a partir de unas condiciones dadas:

- Ensamblar y prensar subconjuntos, empleando prensas manuales o automáticas, previo ajuste de parámetros.
- Encolar las piezas que lo requieran, de forma manual y empleando máquinas automáticas, previo ajuste de parámetros y carga.
- Ensamblar subconjuntos empleando grapas, tornillos u otros elementos de unión, previo ajuste de parámetros de las grapadoras, atornilladores y carga de dichas herramientas.
- Seleccionar abrasivos cuyo grano sea el idóneo para realizar el enrasado y ajuste de subconjuntos, en función de las características del material y tipo de máquina empleada.
- Efectuar el masillado y lijado de subconjuntos, empleando la masilla y lijadoras manuales, previo ajuste de parámetros y colocación de las lijas apropiadas.
- Realizar las operaciones de mantenimiento básico de las máquinas utilizadas.

C5: Aplicar técnicas de montaje de muebles y elementos de carpintería, colocando en orden de funcionamiento herrajes y accesorios.

CE5.1 Describir el proceso de montaje de muebles y elementos de carpintería, indicando su finalidad.

CE5.2 Enunciar los diferentes muebles y elementos de carpintería que pueden montarse (armarios, mesas, cajoneras, sillas), especificando los procesos de montaje que intervienen y los subconjuntos, componentes y accesorios empleados para ello.

CE5.3 Reconocer los principales herrajes a utilizar en muebles y elementos de carpintería para uniones que no requieran movimiento (tornillos, tirafondos), relacionándolos con la tecnología de mecanizado de los alojamientos de las mismas, la tecnología de montaje que requiera cada uno de ellos, así como con sus aplicaciones principales.

CE5.4 Identificar los principales herrajes a utilizar en muebles y elementos de carpintería para uniones móviles (bisagras y guías), relacionándolos con la tecnología de mecanizado de los alojamientos de las mismas, la tecnología de montaje que requiera cada uno de ellos, así como con sus aplicaciones principales.

CE5.5 Indicar los equipos que se utilizan para el montaje de muebles y elementos de carpintería (bisagradoras, herramientas portátiles), describiendo su funcionamiento, así como las operaciones que requieren para su mantenimiento y conservación.

CE5.6 Enumerar los parámetros a tener en cuenta en la inserción de herrajes con máquinas automáticas, especificando en función de qué variables se ajustan.

CE5.7 Enumerar los factores a tener en cuenta en el ensamblaje.

CE5.8 En un supuesto práctico de montaje de muebles y elementos de carpintería, a partir de unas condiciones dadas:

- Colocar bisagras y correderas en las posiciones indicadas, de forma manual y empleando la máquina automática específica, previo ajuste de parámetros y carga de la misma.
- Montar muebles y elementos de carpintería, empleando los elementos de unión y herramientas manuales necesarias, previo ajuste de parámetros y carga de las mismas, desmontándolos posteriormente si se requiere para su embalaje.
- Realizar las operaciones de mantenimiento básico de los equipos utilizados.

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

C4 respecto a CE4.4; C5 respecto a CE5.8.

Otras Capacidades:

Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

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

Responsabilizarse del trabajo que desarrolle.

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

Demostrar flexibilidad para entender los cambios.

Respetar los procedimientos y normas internas de la organización.

Contenidos

1 Mantenimiento de primer nivel de equipos de montaje de muebles y elementos de carpintería

Documentación técnica del mantenimiento de los equipos y máquinas.

Fichas técnicas.

Proceso de sustitución de las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados o defectuosos en los equipos de montaje de carpintería y mueble.

Tipos de mantenimiento máquinas, utensilios y equipos.

Mantenimiento preventivo y correctivo.

Procedimientos y técnicas aplicables.

Operaciones de montaje y desmontaje.

Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
Procedimientos de puesta en marcha.
Regulación de equipos de montaje de muebles y elementos de carpintería.
Manejo y parada de los equipos. Fundamentos y características.
Composición, regulación, manejo, influencia sobre las características del producto final.

2 Montaje de subconjuntos de muebles y elementos de carpintería

Componentes y subconjuntos empleados en el montaje de elementos de carpintería y mueble: tipos (tapas, patas, cornisas, respaldos, costados, cajones, entre otros).
Características técnicas de los componentes y subconjuntos (madera maciza, madera compuesta: aglomerados, alistonados, MDF, entre otros).
Manipulación de componentes y subconjuntos de carpintería y mueble.
Ensamblaje de los componentes de los subconjuntos de carpintería y mueble: tipos de ensambles (a caja y espiga, cola de milano, excéntricas, entre otras).
Tipos de elementos de fijación (adhesivos, clavijas, tornillos, entre otros).
Características y propiedades de los elementos de fijación.
Elementos de aplicación de adhesivo: pistolas, pincel, dosificador.

3 Herrajes utilizados en carpintería y mueble, herramientas para el montaje de elementos

Clases y características.
Aplicaciones.
Colocación de herrajes y sus riesgos.
Técnicas.
Máquinas. Aplicaciones. Manejo. Mantenimiento. Salud laboral.
Colocación manual. Riesgos. Parámetros a controlar. Marcaje.
Clases. Características. Aplicaciones.
Manejo. Carga. Seguridad y salud laboral.

4 Planos de montaje

Características y propiedades.
Interpretación. Simbología. Tolerancias.

5 Adhesivos, uniones en carpintería y mueble

Tipos. Características y propiedades.
Manipulación. Aplicaciones.
Concepto. Características.
Tipos (encoladas, grapadas, atornilladas, con herrajes de unión).

6 Prensado, lijado y masillado

Tipos. Parámetros a controlar.
Prensas. Descripción. Preparación. Funcionamiento y mantenimiento.
Parámetros de prensado (presión y temperatura).
Abrasivos. Tipos. Características. Aplicaciones. Conservación. Parámetros a controlar.
Técnicas de lijado. Aplicaciones.
Herramientas y máquinas de lijado. Descripción. Preparación. Funcionamiento. Mantenimiento.

7 Montaje y ajuste de muebles y elementos de carpintería

Finalidad. Técnicas. Características. Aplicaciones.

Conservación. Parámetros a controlar.

Herramientas manuales. Descripción. Aplicaciones. Preparación. Funcionamiento. Control de calidad. Factores que influyen.

8 Normativa aplicable en el montaje de muebles y elementos de carpintería

Tipos de riesgos.

Métodos de protección y prevención.

Útiles personales de protección y dispositivos de seguridad en máquinas.

Riesgos inherentes.

Residuos generados. Aprovechamiento y eliminación. Métodos y medios.

Transporte. Separación. Almacenamiento.

Riesgos más comunes en el montaje de muebles y elementos de carpintería. Tipos de riesgos.

Medidas de protección y prevención, individuales y colectivas.

Lugar de trabajo: señalizaciones de seguridad en el taller de montaje.

Materiales y etiquetado: pictogramas. Fichas de seguridad e higiene. Maquinaria: dispositivos de seguridad y fichas de mantenimiento. Equipos de protección individual (EPI's).

Primeros auxilios: introducción.

Protocolos de actuación en accidentes laborales/emergencias.

Introducción a la legislación en accidentes laborales/enfermedades profesionales: derechos y obligaciones.

Aplicación de las normas medioambientales (residuos, transporte y reciclaje).

Parámetros de contexto de la formación

Espacios e instalaciones

Los espacios e instalaciones darán respuesta, en forma de aula, aula-taller, taller de prácticas, laboratorio o espacio singular, a las necesidades formativas, de acuerdo con el Contexto Profesional establecido en la Unidad de Competencia asociada, teniendo en cuenta la normativa aplicable del sector productivo, prevención de riesgos, salud laboral, accesibilidad universal y protección medioambiental.

Perfil profesional del formador o formadora:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionados con el montaje de muebles y elementos de carpintería, que se acreditará mediante una de las dos formas siguientes:

- Formación académica de nivel 1 (Marco Español de Cualificaciones para la Educación Superior) o de otras de superior nivel relacionadas con el campo profesional.

-Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.

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

MÓDULO FORMATIVO 3

Ajuste y embalado de muebles y elementos de carpintería

Nivel:	1
Código:	MF0173_1
Asociado a la UC:	UC0173_1 - Ajustar y embalar productos y elementos de carpintería y mueble
Duración (horas):	90
Estado:	BOE

Capacidades y criterios de evaluación

- C1:** Clasificar los distintos sistemas de ajuste de muebles y elementos de carpintería en función de sus aplicaciones, características y máquinas y equipos que intervienen.
- CE1.1** Explicar el proceso de ajuste de muebles y elementos de carpintería, indicando su finalidad.
 - CE1.2** Describir los diferentes ajustes que pueden llevarse a cabo en muebles y elementos de carpintería (armarios, mesas, cajoneras, sillas), especificando los procesos de montaje que intervienen y los subconjuntos, componentes y accesorios empleados.
 - CE1.3** Identificar los principales herrajes a utilizar en muebles y elementos de carpintería para uniones que no requieran movimiento, relacionándolos con la tecnología de mecanizado y ajuste que requiera cada uno de ellos, así como con sus aplicaciones principales.
 - CE1.4** Indicar los equipos que se utilizan para el ajuste de muebles y elementos de carpintería, describiendo su puesta a punto y funcionamiento, así como las operaciones que requieren para su mantenimiento y conservación.
 - CE1.5** Enumerar los parámetros a considerar en la inserción de herrajes con máquinas automáticas, y especificar qué variables se ajustan.
 - CE1.6** Enumerar los factores a tener en cuenta en el ajuste de subconjuntos.
- C2:** Ejecutar las operaciones de ajuste de los componentes y accesorios de carpintería y mueble, consiguiendo productos montados, según las especificaciones establecidas.
- CE2.1** En un supuesto práctico, de ajuste de componentes y accesorios:
 - Seleccionar las máquinas y herramientas a emplear en función del tipo de ajuste a realizar, poniéndolas a punto para su posterior utilización.
 - Enrasar las uniones entre las piezas que componen cada producto, repasándolas y ajustándolas con herramientas o máquinas portátiles.
 - Realizar el ajuste de los elementos móviles, accesorios y sus mecanismos con herramientas o máquinas portátiles, en condiciones de seguridad y salud laboral.
 - Desmontar, una vez comprobado el ajuste y funcionamiento, los diferentes componentes del producto, numerando su posición de forma que las diferentes piezas se puedan volver a ensamblar.
 - Realizar las operaciones de limpieza, el mantenimiento de primer nivel y la sustitución de herramientas o útiles siguiendo el plan de mantenimiento existente.

C3: Analizar los procesos de control de la calidad del producto final, dejándolo en condiciones de ser embalado.

CE3.1 Explicar el proceso de control de calidad final de muebles y elementos de carpintería, indicando el control mínimo a realizar sobre cada unidad, especificando criterios de rechazo.

CE3.2 Localizar muebles y elementos de carpintería defectuosos, indicando la gravedad de cada defecto, la forma de subsanarlo y cumplimentando la documentación oportuna.

C4: Caracterizar las técnicas para realizar el embalado de elementos de carpintería y mueble, obteniendo elementos protegidos según especificaciones.

CE4.1 Indicar los diferentes tipos de materiales empleados para embalar muebles y elementos de carpintería (cartón, plástico de burbujas, poliuretano expandido, entre otros), detallando las características, aplicaciones y grado de protección de los mismos.

CE4.2 Explicar el proceso de embalaje, indicando los diferentes sistemas existentes, relacionándolos con los materiales de embalaje, protección del elemento a embalar y coste total.

CE4.3 En un supuesto práctico debidamente caracterizado de embalado de productos de muebles o elementos de carpintería:

- Indicar los equipos utilizados, describiendo su funcionamiento y las operaciones que requieren para su mantenimiento y conservación.
- Enumerar los parámetros de máquina a ajustar especificando en función de qué variables se regulan.
- Embalar muebles y elementos de carpintería, de forma manual y empleando la embaladora automática, previa preparación de materiales, ajuste de parámetros y carga de la máquina.
- Realizar las operaciones de mantenimiento básico de las máquinas utilizadas.
- Especificar las medidas de prevención y elementos de seguridad a emplear.

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

C2 completa; C4 respecto a CE4.3.

Otras Capacidades:

Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

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

Responsabilizarse del trabajo que desarrolle.

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

Demostrar flexibilidad para entender los cambios.

Respetar los procedimientos y normas internas de la organización.

Contenidos

1 Inspección de productos acabados

Finalidad. Técnicas.

Criterios de aceptación y rechazo. Muestreo.

Instrucciones de inspección.

2 Embalaje de muebles y elementos de carpintería

Concepto. Material. Tipos (cartón, plástico de burbuja, retráctil, poliuretano expandido).

Características y propiedades. Parámetros de embalado (galga, temperatura).

Niveles de protección.

Aplicaciones habituales.

Embaladoras automáticas: descripción, preparación y ajuste de parámetros, funcionamiento y mantenimiento.

Control de calidad. Factores que influyen. Finalidad. Técnicas.

3 Almacén de producto acabado

Concepto. Finalidad. Técnicas.

Documentación empleada.

Condiciones de almacenaje.

Parámetros de contexto de la formación

Espacios e instalaciones

Los espacios e instalaciones darán respuesta, en forma de aula, aula-taller, taller de prácticas, laboratorio o espacio singular, a las necesidades formativas, de acuerdo con el Contexto Profesional establecido en la Unidad de Competencia asociada, teniendo en cuenta la normativa aplicable del sector productivo, prevención de riesgos, salud laboral, accesibilidad universal y protección medioambiental.

Perfil profesional del formador o formadora:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionados con el ajuste y embalado de productos y elementos de carpintería y mueble, que se acreditará mediante una de las dos formas siguientes:

- Formación académica de nivel 1 (Marco Español de Cualificaciones para la Educación Superior) o de otras de superior nivel relacionadas con el campo profesional.

- Experiencia profesional de un mínimo de 5 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.

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