

ANEXO II

I. IDENTIFICACIÓN DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD

Denominación: Elaboración de la piedra natural

Código: IEXD0108

Familia profesional: Industrias extractivas

Área profesional: Piedra natural

Nivel de cualificación profesional: 2

Cualificación profesional de referencia:

IEX200_2 Elaboración de la piedra natural (RD 1228 / 2006 de 27 de octubre)

Relación de unidades de competencia que configuran el certificado de profesionalidad:

UC0634_2: Cortar el bloque de piedra natural.

UC0635_2: Preparar y realizar los tratamientos superficiales en la piedra natural.

UC0636_2: Elaborar productos finales en piedra natural.

UC0432_1: Manipular cargas con carretillas elevadoras.

UC0637_1: Manipular cargas con puentes-grúa y polipastos.

Competencia general:

Realizar productos estandarizados y singulares de piedra natural, mediante procesos de aserrado, corte, mecanizado y tratamientos superficiales, incluyendo todo tipo de labores especiales, cumpliendo los criterios de calidad establecidos y respetando las normas de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental aplicables.

Entorno Profesional:

Ámbito profesional:

Desarrolla su actividad profesional en empresas, fundamentalmente privadas, grandes, medianas y pequeñas, en el área de producción. Desarrolla funciones de carácter técnico, cumpliendo órdenes y alcanzando objetivos marcados por técnicos de un nivel superior, de los que recibe instrucciones y a los cuales informa.

Sectores productivos:

Industria de elaboración de la piedra natural.

Ocupaciones o puestos de trabajo relacionados:

8112.002.2 Operador de planta de beneficio de rocas ornamentales

8112.004.4 Operador de telar para rocas ornamentales

8112.005.5 Operador de máquina cortadora, cortabloques y/o pulidora de rocas.

8112.003.3 Operador de máquina flameadora para rocas ornamentales

8112.008.8 Operador de maquinas para elaborar piezas especiales con rocas ornamentales

8112.013.0 Operador de máquina de labrar piedra y/o pizarra.
Operador de máquinas de acabados y tratamientos.
Operador de máquina de elaboración por control numérico.
Operador de exfoliación y corte de la pizarra.
8543.001.1 Conductor operador de carretilla elevadora, en general.
8542.003.6 Conductor operador de grúa puente.

Duración de la formación asociada: 640 horas.

Relación de módulos formativos y de unidades formativas:

MF0634_2: Corte de bloques de piedra natural (130 horas)

- UF0477: Recepción y almacenamiento del bloque de piedra natural. (30 horas)
- UF0478: Manejo de maquinaria de corte de bloques de piedra. (60 horas)
- UF0479: Control de calidad del producto semielaborado. (40 horas)

MF0635_2: Tratamientos superficiales en la piedra natural (130 horas)

- UF0480: Apomazado y pulido de piedra natural. (50 horas)
- UF0481: Abujardado, flameado y otros tratamientos físicos superficiales de la piedra natural. (40 horas)
- UF0482: Procesos y tratamientos químicos y clasificación de los productos de piedra natural. (40 horas)

MF0636_2: Elaboración de productos finales en piedra natural (220 horas)

- UF0483: Replanteo y clasificación de los productos finales de piedra natural. (60 horas)
- UF0484: Elaboración de productos finales de piedra natural: técnicas y procesos operativos. (80 horas)
- UF0485: Labrado y conformado de pizarra. (80 horas).

MF0432_1: (Transversal) Manipulación de cargas con carretillas elevadoras. (50 horas)

MF0637_1: (Transversal) Manipulación de cargas con puentes-grúa y polipastos (30 horas)

MP0104: Módulo de prácticas profesionales no laborales de Elaboración de la piedra natural (80 horas)

Vinculación con capacitaciones profesionales

La formación establecida en el módulo formativo MF0432_1 "Manipulación de cargas con carretilla elevadoras" garantiza el nivel de conocimientos necesarios para la obtención de la habilitación para el desempeño de las funciones de conducción de carretillas elevadoras, de acuerdo con lo dispuesto en el Real Decreto 1215/1997 de 18 de julio.

II. PERFIL PROFESIONAL DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD

Unidad de competencia 1

Denominación: CORTAR EL BLOQUE DE PIEDRA NATURAL

Nivel: 2

Código: UC0634_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Realizar la recepción y el movimiento del bloque y su ubicación adecuada para la posterior ejecución de las operaciones de preparación inicial y aserrado (corte o lajado) del bloque, de forma que su manipulación sea la correcta y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales.

CR1.1 Los bloques recibidos tienen las dimensiones y calidad requeridos, se encuentran en el lugar que le ha sido asignado y poseen su correspondiente número de identificación.

CR1.2 El bloque se ubica sobre la plataforma de corte, poniéndolo en dirección paralela y perpendicular a la veta, alineando su cara con el elemento de corte y aplomándolo correctamente.

CR1.3 El bloque se calza y se fija asegurando su inmovilidad.

RP2: Realizar y/o supervisar las operaciones de corte mediante telar tradicional, telar de fleje diamantado, cortadora de disco e hilo o cizalla, para obtener productos estandarizados en piedra natural con la calidad requerida, ajustando la máquina al régimen óptimo de corte según los parámetros físico-mecánicos de cada material y cumpliendo la normativa de seguridad y protección medioambiental.

CR2.1 El nivelado, alineado y tensión de los flejes del telar se adapta las características del fleje o lama.

CR2.2 La disposición de los elementos de los sistemas de corte es la indicada en las órdenes de fabricación.

CR2.3 La carga queda completamente inmovilizada y fijada en la máquina de corte.

CR2.4 Las constantes de la mezcla abrasiva (viscosidad, densidad, proporciones y otras) se comprueban y ajustan durante las operaciones de aserrado con telar tradicional, en función de parámetros preestablecidos.

CR2.5 La mezcla abrasiva se almacena correctamente en el lugar adecuado para su uso posterior una vez finalizado el proceso de corte con telar tradicional.

CR2.6 Las velocidades de bajada y avance del elemento de corte son las adecuadas en cada fase del proceso para asegurar la calidad de los trabajos y el máximo rendimiento.

CR2.7 El caudal y reparto de la mezcla abrasiva en el telar tradicional es en todo momento el apropiado para asegurar la calidad del proceso de aserrado.

CR2.8 El caudal y reparto del agua es en todo momento homogéneo y apropiado para asegurar la refrigeración del telar de fleje diamantado, cortadora de disco y cortadora de hilo.

CR2.9 La retirada de la carga aserrada en el telar se realiza previo aseguramiento y lavado de los productos resultantes.

CR2.10 Los controles de proceso realizados quedan perfectamente recogidos en la documentación correspondiente.

CR2.11 Las operaciones de corte se realizan respetando las medidas de seguridad, en especial en lo relativo a la correcta manipulación de la maquinaria y equipos.

RP3: Clasificar los productos del corte (bandas, tablas, planchón, gruesos, tochos de pizarra, y otros) conforme a sus características técnicas y de aspecto, para su utilización en procesos posteriores de elaboración, almacenaje o expedición, en función de las exigencias de producción y teniendo en cuenta los parámetros de calidad establecidos.

CR3.1 La selección y clasificación de los materiales se realiza en los puntos indicados en el proceso de división del bloque, cumpliendo las especificaciones técnicas y los criterios de calidad aplicables en cada caso.

CR3.2 Los equipos y medios empleados son los apropiados para realizar la clasificación según los criterios preestablecidos.

CR3.3 Los partes de identificación y control de los productos del corte contienen toda la información especificada en las órdenes de fabricación.

CR3.4 Las piezas rechazadas se retiran, depositándolas en las zonas destinadas a tal fin.

RP4: Realizar el mantenimiento de uso de las máquinas y herramientas utilizadas para llevar a cabo las operaciones de corte del bloque, con el fin de garantizar la optimización del uso y el correcto funcionamiento de la máquina, siguiendo las indicaciones del fabricante.

CR4.1 El mantenimiento de uso se realiza con la frecuencia prevista en el plan de mantenimiento preventivo, utilizando los consumibles y herramientas apropiados y siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa.

CR4.2 Los partes de mantenimiento se cubren correctamente, anotando las incidencias oportunas e informando al responsable general de mantenimiento de cualquier irregularidad.

CR4.3 Las máquinas se limpian correctamente tras su uso, retirando los restos o escombros, comprobando el estado de los útiles y dejándola en correcto estado de funcionamiento.

CR4.4 Las operaciones de mantenimiento de uso se realizan respetando la normativa de protección medioambiental, es especial la relativa a vertidos y residuos.

Contexto profesional

Medios de producción y/o creación de servicios

Telar tradicional. Telar diamantado. Máquina de corte con hilo. Cortabloques. Máquina de corte con disco diamantado. Desdobladora. Martillo picador. Sistemas de volteo. Picos, cuñas, mazos, palancas, martillos neumáticos.

Productos o resultado del trabajo

Tableros, bandas, tablas, planchón. Gruesos de piedra natural. Placas de pizarra

Información utilizada o generada

Fichas o documentos de seguimiento de proceso. Órdenes de fabricación. Fichas de almacén. Documentación de uso y mantenimiento de la maquinaria. Instrucciones verbales y escritas. Especificaciones técnicas. Partes de mantenimiento. Partes de trabajo.

Unidad de competencia 2

Denominación: PREPARAR Y REALIZAR LOS TRATAMIENTOS SUPERFICIALES EN LA PIEDRA NATURAL

Nivel: 2

Código: UC0635_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1. Realizar el proceso de apomazado y pulido para obtener productos con el acabado superficial especificado, siguiendo las especificaciones técnicas, ajustándose al ciclo de producción y cumpliendo las normas de seguridad y protección medioambiental.

CR1.1 El material está perfectamente caracterizado, según el proceso de fabricación.

- CR1.2 La serie de abrasivos se coloca en la secuencia establecida.
- CR1.3 Los parámetros de los elementos consumibles son los adecuados para realizar el proceso correspondiente en función de las órdenes de fabricación.
- CR1.4 La velocidad, avance de la cinta y presión de los cabezales es la adecuada a las características de la máquina y al material a tratar.
- CR1.5 Los tratamientos de apomazado y pulido se realizan según las especificaciones técnicas y teniendo en cuenta la calidad requerida.
- CR1.6 La pulidora se abastece correctamente en función de su capacidad y del tipo de piedra a tratar.
- CR1.7 El acabado final alcanza los niveles de calidad requeridos en función de las órdenes de fabricación.
- CR1.8 Las máquinas y herramientas se limpian correctamente tras su uso, retirando los restos o escombros, comprobando el estado de los útiles y dejándola en correcto estado de funcionamiento.
- CR1.9 El mantenimiento de uso de la maquinaria se realiza con la frecuencia adecuada según el plan de mantenimiento preventivo, utilizando los consumibles y herramientas apropiados y siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa.
- CR1.10 Los partes de mantenimiento se cubren correctamente, anotando las incidencias oportunas e informando al responsable general de mantenimiento de cualquier irregularidad.

RP2: Realizar procesos de tratamiento superficial mediante sistemas de abujardado, flameado, arenado/granallado, envejecido u otros tratamientos de carácter físico, para conseguir el acabado requerido, según las especificaciones técnicas particulares y cumpliendo las normas de calidad, seguridad y protección medioambiental.

- CR2.1 El tratamiento se realiza en función de las órdenes de fabricación.
- CR2.2 Los parámetros de los elementos consumibles son los adecuados para realizar el proceso correspondiente en función de las órdenes de fabricación.
- CR2.3 La alimentación de la máquina es la adecuada a las características de la misma y al material a tratar, para optimizar la productividad.
- CR2.4 La velocidad de avance de la cinta y de traslación de los cabezales es adecuada al material a tratar.
- CR2.5 Los productos resultantes cumplen los requisitos de calidad establecidos.
- CR2.6 Las máquinas y herramientas se limpian correctamente tras su uso, retirando los restos o escombros, comprobando el estado de los útiles y dejándola en correcto estado de funcionamiento.
- CR2.7 El mantenimiento de uso se realiza con la frecuencia establecida en el plan de mantenimiento preventivo utilizando los consumibles y herramientas apropiados y siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa.
- CR2.8 En los partes de mantenimiento se recogen todas las incidencias ocurridas, informando al responsable de mantenimiento.

RP3: Preparar y aplicar las diluciones o productos para la realización de los tratamientos químicos, con el fin de conseguir el tipo y calidad de acabado deseado, de acuerdo con las especificaciones técnicas y contemplando las medidas de seguridad y normativa medioambiental.

- CR3.1 El tratamiento se realiza en función de las órdenes de fabricación.
- CR3.2 Los elementos consumibles son los adecuados para realizar el proceso correspondiente en función de las órdenes de fabricación.
- CR3.3 Las diluciones se realizan en las cantidades y proporciones requeridas y siguiendo el orden adecuado, respetando las especificaciones técnicas y utilizando los medios de protección adecuados.

CR3.4 La velocidad de avance de las máquinas es adecuada al material a tratar.

CR3.5 Los productos resultantes de los distintos tratamientos químicos (enmasillado, envejecido, coloración y otros) cumplen los requisitos de calidad establecidos en las especificaciones técnicas.

CR3.6 Los productos químicos se almacenan en lugar adecuado cumpliendo con la legislación vigente.

CR3.7 Los excedentes y residuos se gestionan según la legislación medioambiental vigente.

CR3.8 El material a tratar se encuentra en perfectas condiciones de limpieza y humedad.

CR3.9 El producto se aplica a las piezas conforme especificaciones técnicas y órdenes de fabricación, controlando los tiempos de inmersión y exposición.

RP4: Clasificar, etiquetar y destinar los productos para su proceso posterior, almacenaje o expedición, atendiendo a los criterios de fabricación y calidad establecidos.

CR4.1 La selección y clasificación de los materiales se realiza cumpliendo las especificaciones técnicas y los criterios de calidad aplicables en cada caso y en los puntos indicados en el proceso.

CR4.2 Los defectos del material se miden y controlan para obtener los datos necesarios para el etiquetado.

CR4.3 Los equipos y medios son los apropiados para realizar la clasificación según los criterios establecidos.

CR4.4 Los partes de control se cumplimentan según el procedimiento de calidad de la empresa.

CR4.5 Las piezas clasificadas se destinan conforme a los criterios establecidos y se sitúan en las zonas apropiadas.

Contexto profesional

Medios de producción y/o creación de servicios

Máquinas pulidoras, flameadoras, abujardadoras (automáticas, semiautomáticas y manuales). Arenadora/granalladora. Equipos de corte y textura con chorro de agua a presión. Resinadora. Equipo láser. Equipos de envejecido. Cubetas de baño y tinte. Cizallas hidráulicas. Mazas, bujardas, pistolas, Cintas transportadoras. Sistemas de alimentación y volteo de planchas. Martillos neumáticos.

Productos o resultado de trabajo

Productos en piedra (tablas, losas, placas y plaquetas de piedra natural) con el acabado superficial requerido: flameado, abujardado, al corte, apomazado, pulido, arenado, granallado, tintado, rayado, envejecido, empastado, resinado, hidrofugado, consolidado, enmallado, antimoho.

Información utilizada o generada:

Fichas o documentos de seguimiento de proceso. Ordenes de fabricación. Fichas de almacén. Documentación de uso y mantenimiento de la maquinaria. Instrucciones verbales y escritas. Especificaciones técnicas.

Partes de mantenimiento, partes de trabajo.

Unidad de competencia 3

Denominación: ELABORAR PRODUCTOS FINALES EN PIEDRA NATURAL

Nivel: 2

Código: UC0636_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Efectuar el replanteo de trabajos sobre productos semielaborados en piedra natural para obtener el máximo aprovechamiento del material en los productos finales a elaborar, siguiendo las especificaciones técnicas de fabricación.

CR1.1 Las especificaciones técnicas se analizan detalladamente para establecer la secuencia lógica de los trabajos que permita un resultado óptimo, dentro de las exigencias de calidad y en el menor tiempo posible.

CR1.2 Las plantillas que se realizan permiten la elaboración de los productos conforme con las especificaciones técnicas recibidas.

CR1.3 Las zonas del material a cortar que se deben evitar se delimitan, en función de las exigencias del pedido.

CR1.4 Las medidas de las piezas se encajan en el espacio útil, replanteando el orden y la orientación del corte con el fin de obtener el máximo aprovechamiento del material.

RP2: Manejar la maquinaria y herramientas necesarias para cortar tableros y gruesos espesores en piedra natural, incluyendo mecanizados diversos (taladrado, fresado y otros), para obtener piezas con las especificaciones técnicas requeridas, teniendo en cuenta los criterios de fabricación establecidos y cumpliendo la normativa de seguridad y protección medioambiental.

CR2.1 Los elementos de piedra se aseguran sobre los medios de elevación y transporte de forma estable.

CR2.2 Las piezas se ubican sobre las máquinas o bancos de trabajo asegurando en todo momento su estabilidad.

CR2.3 La posición de las piezas en las labores manuales permite una postura correcta y segura para la realización de los trabajos.

CR2.4 Las piezas se colocan y orientan apropiadamente en las máquinas, de forma que quede asegurada la correcta ejecución de las labores y acabados.

CR2.5 El elemento de corte y/o los útiles de las máquinas de labores especiales se montan en función de los trabajos a realizar y siguiendo las especificaciones técnicas.

CR2.6 Los elementos de seguridad están operativos, los equipos auxiliares y los suministros necesarios (electricidad, agua, aire comprimido) están activados correctamente, y los útiles son los adecuados y están convenientemente posicionados.

CR2.7 Los parámetros de funcionamiento preestablecidos se controlan y ajustan durante la ejecución de los trabajos en función de las características de la piedra para asegurar un resultado correcto.

CR2.8 Las piezas elaboradas que forman parte de un conjunto singular se premontan en fábrica, comprobando el perfecto ajuste entre todas las piezas, siguiendo instrucciones.

CR2.9 Las fichas de trabajo se cubren correctamente, realizando las anotaciones oportunas para control del proceso.

CR2.10 Los productos resultantes cumplen con los estándares de calidad.

CR2.11 El mantenimiento de uso se realiza con la frecuencia prevista en el plan de mantenimiento preventivo y siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa.

CR2.12 Las partes de mantenimiento contienen la información prevista en el plan de mantenimiento.

CR2.13 Los excedentes y residuos se gestionan según lo establecido en la legislación medioambiental vigente.

RP3: Manejar la maquinaria y herramientas utilizadas en el proceso de labrado/exfoliación de pizarra, para obtener piezas con el espesor deseado y con las especificaciones

técnicas requeridas, teniendo en cuenta los criterios de fabricación establecidos y cumpliendo la normativa de seguridad y protección medioambiental vigente.

CR3.1 El bloque se orienta hacia el labrador en función de sus planos de fisibilidad.

CR3.2 El bloque se asienta sobre el banco o el terreno en perfectas condiciones de estabilidad.

CR3.3. Se comprueba que el bloque tiene el grado de humedad oportuno para el labrado.

CR3.4 El labrador se coloca a la distancia y en la posición adecuada para realizar el labrado del bloque y evitar ser alcanzado por un movimiento fortuito de las piezas una vez cortadas.

CR3.5 El guillo se utiliza según especificaciones técnicas para conseguir el espesor fijado.

CR3.6 El producto obtenido presenta planos lisos y continuos.

CR3.7 El movimiento y apilado de las piezas terminadas se realiza en condiciones de seguridad.

CR3.8 Los formatos obtenidos cumplen con los requisitos de calidad establecidos.

CR3.9 Los excedentes y residuos se gestionan según lo establecido en la legislación medioambiental vigente.

CR3.10 La limpieza y mantenimiento de uso de las máquinas y herramientas se realiza de acuerdo con el plan establecido

RP4: Realizar la clasificación, etiquetado, embalaje y carga de los productos resultantes según la calidad y las características específicas de los mismos, para su posterior almacenaje o expedición y cumpliendo la normativa de protección medioambiental vigente.

CR4.1 La selección y clasificación de los materiales se realiza en los puntos indicados del proceso productivo y cumpliendo las especificaciones técnicas y los criterios de calidad aplicables en cada caso.

CR4.2 Los equipos empleados son los apropiados para realizar la clasificación según los criterios establecidos.

CR4.3 Las piezas clasificadas se destinan conforme a criterios establecidos y se sitúan en las zonas apropiadas.

CR4.4 El etiquetado y/o marcaje se realiza sobre las piezas, cajas o palets según indiquen las instrucciones técnicas de la empresa.

CR4.5 Las piezas se manipulan correctamente y mediante los medios apropiados.

CR4.6 El embalaje se diseña y/o selecciona de forma apropiada a cada producto y cada medio de transporte siguiendo las instrucciones técnicas aplicables a cada caso.

CR4.7 Los productos se cargan en el medio de transporte utilizando los medios adecuados.

CR4.8 El material se estiba e inmoviliza de forma correcta sobre el medio de transporte, teniendo en cuenta la distribución de la carga.

CR4.9 El material cargado se coteja con el parte de salida, realizando las anotaciones oportunas para la elaboración de la documentación definitiva.

CR4.10 Los residuos procedentes del embalaje se gestionan según la legislación medioambiental vigente.

Contexto profesional

Medios de producción y/o creación de servicios

Cortadoras automáticas, de brazo o de puente. Molduradora. Equipo de hidrocorte. Centros de mecanizado de control numérico. Calibradora. Cizalla y escafiladora.

Fresadoras y taladradoras. Máquinas manuales y sus útiles: amoladoras, martillos neumáticos, discos de corte o pulido, punteros. Herramientas y útiles de cantería: cuñas, cinceles, punteros, macetas, mazas y otros martillos de cantería. Embaladoras. Flejadoras. Clavadoras. Cortadoras de madera. Material para plantillas. Elementos de dibujo y medida. Medios de carga y descarga.

Productos o resultado del trabajo

Formatos de pizarra. Solados y aplacados. Rodapiés. Peldaños. Encimeras. Cornisas. Jambas. Dinteles. Adoquines. Bordillos. Balaustres. Pasamanos. Columnas. Sillería. Perpiaño. Piezas diversas para construcción y decoración.

Información utilizada o generada

Órdenes de corte. Características del material. Instrucciones operativas. Diseños y planos. Fichas o documentos de seguimiento de proceso. Fichas de almacén. Documentación de uso y mantenimiento de la maquinaria. Instrucciones verbales y escritas. Especificaciones técnicas. Partes de mantenimiento, partes de trabajo.

Unidad de competencia 4

Denominación: MANIPULAR CARGAS CON CARRETILLAS ELEVADORAS

Nivel: 1

Código: UC0432_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Contexto profesional

Medios de producción y/o creación de servicios

Carretillas automotoras de manutención, eléctricas o térmicas, con la capacidad nominal de carga necesaria. Carretillas manuales. Equipos portátiles de transmisión de datos. Lectores de códigos de barras y otros. Contenedores y paletas. Estanterías adecuadas a la tipología de las cargas. Mercancías de diversa procedencia y naturaleza.

Productos o resultado del trabajo

Unidades de carga manipuladas, transportadas, estibadas o apiladas.

Información utilizada o generada

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

materiales y productos. Normas UNE. Documentación emitida por el Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo u otras entidades públicas o privadas.
Generada: Documentos escritos y en soporte digital para el control del movimiento y transporte de materiales y productos.

Unidad de competencia 5

Denominación: MANIPULAR CARGAS CON PUENTES-GRÚA Y POLIPASTOS

Nivel: 1

Código: UC0637_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Interpretar órdenes de movimiento de materiales y productos para su recepción, almacenamiento, transformación, expedición o cualquier otro movimiento en el flujo logístico.

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

CR1.2 Los materiales o productos se comprueba que cumplen las especificaciones de calidad, peso y medidas requeridas, comunicando las posibles no conformidades al responsable del servicio.

CR1.3 La carga a mover se comprueba que no sobrepasa la capacidad máxima admitida por el puente-grúa o polipasto para cada punto de carga.

CR1.4 Los útiles o accesorios de carga se seleccionan en función del tipo y características de material o producto y de su destino, siguiendo las normas establecidas.

RP2: Realizar las operaciones de carga y descarga de los materiales y productos para su manipulación segura, utilizando los útiles y accesorios adecuados a sus características y de acuerdo con los procedimientos establecidos.

CR2.1 Los distintos útiles y accesorios de carga se utilizan según protocolo, siguiendo las normas de prevención de riesgos laborales.

CR2.2 Los puntos de sujeción se determinan en función de los protocolos establecidos, en función de las indicaciones marcadas en el propio producto o embalaje, o del ángulo formado por la sujeción de la eslinga.

CR2.3 La mercancía se posiciona, en la operación previa de carga, según las características de la propia mercancía y/o su ubicación en el destino.

CR2.4 El puente-grúa o polipasto se posiciona en la vertical de la mercancía para su elevación, evitando el arrastre o la tracción inclinada de la carga.

CR2.5 La carga se deposita correctamente en el destino asignado, verificando su estabilidad y realizando las operaciones necesarias para su sujeción de acuerdo con los procedimientos establecidos, siguiendo las normas de seguridad y protección medioambiental.

CR2.6 Los útiles se separan de la carga y se ubican correctamente donde corresponda, siguiendo el procedimiento establecido y cumpliendo la normativa de seguridad.

CR2.7 Las operaciones de cuelgue y descuelgue a mano de la carga en el puente-grúa o polipasto se realizan sin perder el control directo o indirecto del mismo.

RP3: Operar el puente-grúa o polipasto realizando el movimiento de materiales y productos para su recepción, almacenamiento, transformación o expedición, conforme

a las instrucciones recibidas y procedimientos establecidos y, en su caso, bajo la supervisión de un responsable.

CR3.1 La mercancía se eleva ligeramente, volviendo a bajarla lentamente en caso de que su estabilidad y sujeción no sean las adecuadas.

CR3.2 El movimiento de la carga se realiza de forma uniforme, evitando el balanceo y a la menor altura posible.

CR3.3 El movimiento de la carga se realiza teniendo en cuenta la masa del material y la velocidad de desplazamiento, especialmente en los comienzos y finales de maniobras.

CR3.4 Se presta especial atención, en las operaciones de carga/descarga desde un vehículo o remolque, comprobando que el vehículo se halla calzado y frenado y que el conductor no se encuentra en la cabina del vehículo.

CR3.5 El movimiento de los productos se realiza siguiendo los itinerarios establecidos y dentro de la zona a ello reservada.

CR3.6 Las zonas de paso señalizadas de los puentes-grúa y polipastos se comprueba que están libres de objetos y personas, para evitar posibles accidentes.

CR3.7 El movimiento de las cargas se comprueba que no interfiere con otro/s medio/s de manipulación de cargas que estén operando en ese momento.

CR3.8 El movimiento de las cargas se realiza siguiendo las prescripciones del manual de la máquina y respetando las medidas de seguridad establecidas, no dejando en ningún momento sin vigilancia una carga suspendida.

CR3.9 En las operaciones de movimiento realizadas durante la noche o en condiciones de visibilidad insuficientes se comprueba que los sistemas de iluminación son los adecuados para las tareas a realizar.

CR3.10 La operación se realiza con la asistencia de un operario auxiliar, mediante un sistema establecido de señales, cuando parte del trayecto de la carga no puede ser observado directamente ni tampoco con ayuda de dispositivos auxiliares.

CR3.11 Las operaciones de manipulación conjunta de una mercancía por un puente-grúa y otro elemento de carga se realizan siguiendo el procedimiento específico establecido al efecto y en presencia de una persona supervisora designada para ello.

CR3.12 La información sobre el movimiento de mercancías y productos se recoge en los partes o documentación técnica correspondientes y se transmite de forma precisa y en el momento establecido, siguiendo los procedimientos definidos, para colaborar en el control del proceso.

RP4: Realizar el mantenimiento de primer nivel del puente-grúa y polipasto para asegurar su funcionamiento óptimo, cumpliendo las disposiciones de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

CR4.1 El estado de los principales elementos de la grúa se comprueba visualmente antes de su puesta en funcionamiento, informando a la persona responsable del servicio de cualquier anomalía encontrada, y paralizando la grúa con la señalización adecuada cuando se considere necesario.

CR4.2 El perfecto estado de funcionamiento de los frenos, dispositivos de paro de emergencia, finales de carrera, sistema de hombre muerto, estado aparente de cables y cadenas, estado de las carrileras de soporte y desplazamiento, mandos e interruptores se verifica al comienzo del trabajo.

CR4.3 Las operaciones de mantenimiento se realizan estando la grúa en vacío, parada y asegurándose que está desconectada y nadie tiene acceso a los dispositivos de conexión.

CR4.4 Las operaciones de limpieza, engrase y verificación de niveles se realizan con la frecuencia prevista en el plan de mantenimiento, utilizando los consumibles y herramientas apropiados y siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa.

CR4.5 Los trabajos de mantenimiento que no se pueden realizar desde el suelo se realizan sobre plataforma u otros medios para trabajo en altura apropiados y seguros.

CR4.6 Los útiles y accesorios de elevación se comprueba que están en buen estado y que su identificación y especificación son correctas, retirando aquellos que no cumplan estas condiciones.

CR4.7 Los útiles y accesorios de elevación se almacenan en las condiciones establecidas por el fabricante para evitar su deterioro.

CR4.8 Las partes de mantenimiento se cubren correctamente, anotando las incidencias oportunas e informando al responsable de servicio y/o al de mantenimiento de cualquier irregularidad.

RP5: Adoptar las medidas de seguridad establecidas para la prevención de riesgos laborales y daños a materiales y equipos.

CR5.1 El puente-grúa o polipasto se maneja utilizando en todo momento los equipos de protección individual prescritos, comprobando el funcionamiento correcto de la señalización acústica y óptica y en condiciones de visibilidad suficiente.

CR5.2 La obligatoriedad de no efectuar el transporte de personas en el puente-grúa o polipasto se observa en todo momento.

CR5.3 Los trabajos al aire libre se interrumpen cuando las condiciones meteorológicas pongan en peligro la seguridad de los trabajadores e integridad de los equipos.

CR5.4 El gancho se eleva una vez finalizadas las tareas a realizar o cuando se trabaja sin carga, para evitar la colisión con personas y objetos.

CR5.5 La señalización en las zonas de operación se comprueba que se corresponde con lo establecido en las normas y que se encuentra en perfecto estado.

CR5.6 La manipulación de productos tóxicos y peligrosos se realiza siguiendo las especificaciones relativas a prevención de riesgos laborales y medioambientales para estos casos.

CR5.7 La operación de los puentes-grúa en entornos singulares con riesgos específicos se realiza siguiendo la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables para estos casos.

Contexto profesional

Medios de producción y/o creación de servicios

Puente-grúa, puente-grúa pórtico, polipasto, pluma, monorraíl. Equipos portátiles de transmisión de datos. Lectores de códigos de barras y otros. Eslingas, ganchos, grilletes, ventosas, pinzas, redes, lonas, cables, cadenas, cuerdas, portacontenedores o spreaders, paloniers o vigas soporte. Contenedores y paletas. Protectores. Poleas.

Productos o resultado del trabajo

Unidades de carga manipuladas, distribuidas, cargadas, descargadas, trasladadas, almacenadas, estibadas o apiladas.

Información utilizada o generada

Utilizada: Normativa sobre prevención de riesgos laborales relativas a movimiento de cargas, utilización de equipos de trabajo, utilización de equipos de protección individual, señalización y orden y limpieza en el lugar de trabajo. Documento de análisis y evaluación de riesgos de la empresa y, en su caso, el documento de seguridad y salud. Manuales de instrucciones del fabricante. Plan de mantenimiento de la empresa. Procedimientos generales y procedimientos para operaciones específicas. Ordenes de trabajo. Codificación de materiales y productos. Normas UNE relativas a grúas y

aparatos de elevación. Documentación emitida por el Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo u otras entidades públicas o privadas.

Generada: Documentos escritos y/o en soporte digital para el control del movimiento y transporte de materiales y productos. Partes de mantenimiento. Partes de incidencias.

III. FORMACIÓN DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD

MÓDULO FORMATIVO 1

Denominación: CORTE DE BLOQUES DE PIEDRA NATURAL

Código: MF0634_2

Nivel de cualificación profesional: 2

Asociado a la Unidad de Competencia:

UC0634_2 Cortar el bloque de piedra natural

Duración: 130 horas

UNIDAD FORMATIVA 1

Denominación: RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO DEL BLOQUE DE PIEDRA NATURAL

Código: UF0477

Duración: 30 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP1.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Aplicar los procedimientos establecidos para recepcionar y clasificar bloques atendiendo a sus características y a los estándares de mercado, comprobando sus medidas y calidad.

CE1.1 Identificar las condiciones requeridas para organizar un parque de bloques, optimizando el espacio disponible y minimizando recorridos y movimientos de material.

CE1.2 Identificar los principales estándares de calidad de bloques en función de cada tipo de piedra.

CE1.3 Reconocer los criterios comúnmente utilizados para medir y clasificar los bloques.

CE1.4 En un supuesto práctico caracterizado por las dimensiones de un parque de bloques y por el volumen del material que se debe almacenar:

- Establecer los criterios de organización.
- Describir las medidas de seguridad necesarias.
- Lavar bloques de piedra y clasificarlos mediante inspección visual.
- Medir bloques.
- Marcar y registrar el resultado según el sistema de codificación establecido.
- Estibar y estabilizar bloques en el parque

Contenidos

1. Recepción de bloques de piedra natural

- Recepción del bloque
- Descarga del bloque
- Lavado de bloques
- Codificación y registro.

2. Clasificación de bloques de piedra natural

- Piedra natural. Características físicas y mecánicas de la piedra natural.
- Irregularidades de la piedra natural: gabarros, cintas, vetas, concentraciones, fisuras, pelos, coqueras, manchas, cristalizaciones.
- Tipos de piedra natural
- Criterios de control de bloques de piedra natural.
- Estándares de calidad del bloque. Criterios de aceptación y rechazo.
- Sistemas de medición y clasificación de bloques.
- Codificación y registro.

3. Almacenamiento de bloques de piedra natural

- El parque de bloques. Características y organización.
- Almacenamiento de bloques.
- Codificación y registro.
- Terminales informáticos para control de almacenes.

UNIDAD FORMATIVA 2

Denominación: MANEJO DE MAQUINARIA DE CORTE DE BLOQUES DE PIEDRA

Código: UF0478

Duración: 60 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP2, RP4.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Clasificar los distintos tipos de maquinaria, herramientas y medios auxiliares utilizados para el corte del bloque de piedra natural, identificando sus características y capacidades

CE1.1 Distinguir los principales tipos de maquinaria utilizados en el corte del bloque: telares, sierras de disco, máquinas de hilo, cizalla y otros, relacionándolos con los tipos de piedra y los distintos productos a obtener.

CE1.2 Describir las características y funcionamiento de las principales máquinas de corte de bloque.

CE1.3 Describir las distintas instalaciones y equipos auxiliares que intervienen en el proceso, relacionándolos con los distintos sistemas de corte.

CE1.4 Clasificar por sus funciones y tipología los consumibles necesarios para cada proceso de corte.

CE1.5 Enumerar los principales parámetros a controlar durante el proceso de corte, reconociendo los valores óptimos en función de los distintos tipos de piedra.

C2: Realizar las operaciones de preparación y aserrado de bloques de piedra natural siguiendo los procedimientos establecidos y cumpliendo la normativa vigente en materia de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

CE2.1 Reconocer los planos de corte natural de la piedra, para su correcto posicionamiento en los elementos portantes.

CE2.2 Identificar las distintas fases y operaciones del proceso de corte relacionándolas con los distintos sistemas.

CE2.3 En un supuesto práctico caracterizado por la maquinaria de corte disponible, por las características del material a cortar y por una determinada orden de trabajo:

- Establecer la secuencia de operaciones idónea.
- Verificar el funcionamiento de los sistemas de seguridad.
- Ubicar, nivelar, aplomar y estabilizar los bloques sobre los elementos portantes para su corte, en condiciones de seguridad.
- Montar y disponer los útiles de corte.
- Programar correctamente el ciclo de aserrado.
- Poner en marcha la máquina siguiendo el procedimiento establecido en el manual de uso.
- Regular los parámetros de control para que el proceso se desarrolle dentro de las tolerancias establecidas.
- Registrar los parámetros del proceso en el parte correspondiente.
- Describir claramente las medidas de seguridad necesarias.
- Valorar el nivel de desgaste de los distintos consumibles utilizados para el corte.
- Ponderar la aportación de refrigerante y la mezcla abrasiva en el caso del telar tradicional.
- Estabilizar los productos resultantes para su traslado.

CE2.4 Enumerar las medidas de seguridad a adoptar para las operaciones de corte, en especial las referentes a equipos de protección individual, paradas de emergencia, vallas protectoras y señales luminosas.

CE2.5 Describir los dispositivos básicos de retirada de los residuos del proceso de corte, así como de reciclaje y tratamiento de los residuos.

Contenidos

1. Maquinaria para el corte del bloque

- Telares: tradicionales y diamantados. Características, funciones y aplicaciones.
- Sierras de disco: tipos, características, funciones y consumibles.
- Máquinas de hilo diamantado: monohilo y multihilo. Características y funciones. Tipos de hilo.
- Otros tipos de maquinaria para el corte del bloque. Características y funciones.
- Instalaciones y equipos auxiliares.
- Consumibles.

2. Preparación para el corte del bloque.

- Tipos de piedra natural en función de su dureza.
- Bloques de piedra natural. Posibilidades de aserrado. Planos de corte. Criterios para su elección.
- El puente grúa. Carga máxima.
- Técnicas para eslingado de bloques.
- Medidas de seguridad en el movimiento de bloques.
- Técnicas de aplomado, nivelación y estabilización de bloques en los elementos portantes. Medidas de seguridad.

3. Proceso de corte de la piedra natural.

- Procedimientos de corte en las distintas máquinas:
 - Telar
 - Máquinas de corte con disco

- Máquinas de corte con hilo
- Otras máquinas y herramientas.
- Información técnica relacionada con el corte.
- Órdenes de corte: interpretación.
- Montaje de los útiles de corte.
- Colocación de los flejes.
- Granalla para alimentación a los flejes.
- Procesos operacionales. Programación de las máquinas. Puesta en marcha. Operación.
- Técnicas de control del proceso de corte. Parámetros de control: presión, velocidad, circulación de lodos y granalla.
- Mezclas de refrigerante y abrasivo. Control de la densidad de las mezclas. Control de granulometría. Medición de las características del abrasivo.
- Limpieza y rearme.
- Tipología de los medios auxiliares para las operaciones de corte.
- Hidrolimpiadoras.
- Ventosas, eslingas, pinzas

4. Mantenimiento de maquinaria para el corte del bloque.

- Mantenimiento de las máquinas de corte: preventivo, correctivo y predictivo.
- Herramientas y equipos auxiliares utilizados.
- Principales operaciones de mantenimiento en la maquinaria de corte del bloque.
- Manuales de uso y mantenimiento.
- Plan de mantenimiento. Interpretación
- Partes de mantenimiento. Elaboración.

5. Medidas de seguridad y medioambiente en las operaciones de corte del bloque

- Principales riesgos laborales en el corte de bloque.
- Medidas de seguridad.
- Elementos de protección individual.
- Dispositivos de seguridad de las máquinas.
- Protección del medioambiente. Sensibilización y control.
- Principales riesgos medioambientales. Residuos. Vertidos. Emisión de polvo. Ruido
- Medidas de protección medioambiental.

UNIDAD FORMATIVA 3

Denominación: CONTROL DE CALIDAD DEL PRODUCTO SEMIELABORADO

Código: UF0479

Duración: 40 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP3.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Seleccionar y clasificar los productos del aserrado según sus dimensiones y respetando los criterios de calidad establecidos.

CE1.1 Identificar los estándares de calidad del mercado aplicables a las planchas y tableros en piedra natural.

CE1.2 Enumerar los posibles defectos que se pueden generar en los procesos de corte, identificando sus posibles causas.

CE1.3 Comparar los productos resultantes del corte del bloque con los estándares de calidad.

CE1.4 Distinguir las características que deben poseer los productos resultantes del corte del bloque en función de los tratamientos posteriores a que puedan ser sometidos.

CE1.5 Aplicar sistemas de medición y clasificación de productos resultantes del corte del bloque.

CE1.6 Aplicar sistemas de identificación y registro de la información sobre los productos resultantes del corte del bloque.

CE1.7 Reconocer el proceso adecuado de manipulación, estabilización y almacenaje de las planchas en condiciones de seguridad

Contenidos

1. Sistemas de calidad: aplicación al corte de bloques de piedra natural

- Concepto de calidad.
- Normalización. Certificación. Ensayos. Inspección.
- Proceso de control de calidad. Operaciones de control.
- Calidad en el aprovisionamiento. Calidad del producto.
- Piedra natural. Características físicas y mecánicas de la piedra natural.
- Irregularidades de la piedra natural: gabarros, cintas, vetas, concentraciones, fisuras, pelos, coqueras, manchas, cristalizaciones.
- Tipos de piedra natural.

2. Control de la calidad de los productos semielaborados de piedra natural

- Técnicas de control de calidad del producto obtenido.
- Estándares de calidad en planchas y tableros de piedra natural.
- Técnicas de medición de características geométricas y detección de defectos.
- Calibres, niveles, plomos y lupas. Utilización.
- Defectos del corte: origen

Orientaciones metodológicas

Formación a distancia:

Unidades formativas	Duración total en horas de las unidades formativas	N.º de horas máximas susceptibles de formación a distancia
Unidad formativa 1 - UF0477	30	20
Unidad formativa 2 - UF0478	60	20
Unidad formativa 3 - UF0479	40	30

Secuencia:

Las unidades formativas correspondientes a este módulo se pueden programar de manera independiente.

Criterios de acceso para los alumnos

Se debe demostrar o acreditar un nivel de competencia en los ámbitos señalados a continuación que asegure la formación mínima necesaria para cursar el módulo con aprovechamiento:

- Comunicación en lengua castellana.
- Competencia matemática

- Competencia en ciencia.
- Competencia en tecnología.
- Competencia digital.

MÓDULO FORMATIVO 2

Denominación: TRATAMIENTOS SUPERFICIALES DE LA PIEDRA NATURAL

Código: MF0635_2

Nivel de la cualificación: 2

Asociado a la Unidad de Competencia:

UC0635_2: Preparar y realizar los tratamientos superficiales en la piedra natural

Duración: 130 horas

UNIDAD FORMATIVA 1

Denominación: APOMAZADO Y PULIDO DE PIEDRA NATURAL

Código: UF0480

Duración: 50 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP1.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Describir las diversas técnicas de apomazado y pulido para conseguir el acabado superficial con los requisitos de calidad establecidos, identificando las máquinas, abrasivos, cepillos y consumibles a utilizar, así como los procedimientos a seguir, teniendo en cuenta las características del material.

CE1.1 Describir los procesos de apomazado y pulido aplicados a la piedra natural, relacionándolos con su funcionalidad.

CE1.2 Enumerar las diferentes operaciones para conseguir el apomazado o pulido en función del tipo de material a tratar.

CE1.3 Citar las distintas máquinas que pueden intervenir en los tratamientos de apomazado y pulido, identificando sus características y componentes, y relacionándolas con el tratamiento a realizar.

CE1.4 Nombrar los distintos tipos de abrasivos, materiales accesorios y consumibles necesarios para la realización de los tratamientos de apomazado y pulido, identificando sus aplicaciones y características del acabado final obtenido.

CE1.5 Precisar el método, secuencia y útil a emplear en función del tipo y grado de acabado a conseguir.

CE1.6 Reconocer los riesgos laborales en los tratamientos físicos de apomazado y pulido, normas de uso de los equipos de trabajo y funciones de los medios de protección de las máquinas empleadas.

C2: Aplicar las técnicas de apomazado y/o pulido de la piedra natural con el fin de obtener el acabado superficial con la calidad exigida, en función de las características del material.

CE2.1 Describir los procesos de apomazado y/o pulido de planchas de piedra natural, relacionando las operaciones para su preparación con los recursos necesarios para su ejecución.

CE2.2 Seleccionar la secuencia idónea de operaciones para la realización del procedimiento, minimizando el tiempo de ejecución y cumpliendo los requerimientos de calidad.

CE2.3 Interpretar órdenes de producción y fabricación relacionadas con las operaciones de apomazado y/o pulido de planchas.

CE2.4 Aplicar los distintos tipos de abrasivos y sus correspondientes series de colocación según las características de la piedra y el acabado final requerido.

CE2.5 Operar las máquinas pulidoras de planchas de piedra natural controlando que los parámetros de funcionamiento son los establecidos, ajustándolos en su caso para obtener la calidad requerida.

CE2.6 Identificar las características finales que deben poseer las planchas apomazadas y/o pulidas según las especificaciones técnicas establecidas.

CE2.7 Identificar los principales defectos que pueden poseer las planchas apomazadas y/o pulidas, así como sus posibles causas, describiendo de forma clara y objetiva las posibles alternativas para solventar los defectos.

CE2.8 Enumerar los medios de seguridad de máquinas e instalaciones de apomazado y pulido relacionándolos con los principales riesgos que se presentan en estos procesos.

CE2.9 Describir las medidas de protección medioambiental en instalaciones de apomazado y pulido, en especial las relativas a consumibles y elementos de embalaje.

Contenidos

1. Apomazado y pulido de la piedra natural: Técnicas, equipos y maquinaria

- Técnicas de apomazado y pulido de la piedra natural.
- Maquinaria, herramientas y medios auxiliares para el tratamiento.
 - Pulidora.
 - Mesas auto-cargantes.
 - Carros giratorios.
- Abrasivos.

2. Programación de maquinaria de apomazado y pulido de la piedra natural

- Preparación del material.
- Especificaciones técnicas del apomazado y pulido. Órdenes de producción.
- Técnicas de programación de tratamientos. Ciclos.
- Series de útiles. Secuencia. Colocación.
- Puesta en marcha. Operación.
- Parámetros a controlar: velocidad, presión, consumibles.
- Alimentación de las máquinas.
- Elementos auxiliares. Cintas transportadoras. Sistemas de alimentación y volteo de planchas.

3. Control de calidad del proceso y del producto del apomazado y pulido.

- Control del proceso.
- Incidencias
- Defectos de fabricación. Irregularidades del material.
- Características finales del apomazado y pulido.
- Estándares de calidad y criterios de clasificación.
- Instrumentos de medida y comprobación. Flexómetros. Brillómetros. Calibres.
- Codificación. Etiquetado.
- Almacenamiento.

4. Mantenimiento, seguridad y medioambiente en los procesos de apomazado y pulido.

- Mantenimiento de la maquinaria.
- Sustitución de elementos desgastados.
- Limpieza
- Registro de las operaciones de mantenimiento.
- Medidas de seguridad y medioambiente en las operaciones de apomazado y pulido.
- Seguridad en el almacenamiento y movimiento interno.
- Protección medioambiental en procesos de apomazado y pulido: consumibles y embalajes.

UNIDAD FORMATIVA 2

Denominación: ABUJARDADO, FLAMEADO Y OTROS TRATAMIENTOS FÍSICOS SUPERFICIALES DE LA PIEDRA NATURAL

Código: UF0481

Duración: 40 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP2.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Describir las diversas técnicas de abujardado, flameado, arenado, envejecido, apiconado, escafilado, y otros tratamientos físicos superficiales, para conseguir el acabado superficial con los requisitos de calidad establecidos, identificando las máquinas, abrasivos, cepillos y consumibles a utilizar, así como los procedimientos a seguir, teniendo en cuenta las características del material

CE1.1 Definir los conceptos de abujardado, flameado, arenado, envejecido, apiconado, escafilado, y otros acabados físicos superficiales aplicables a la piedra natural, relacionándolos con su funcionalidad.

CE1.2 Enumerar las diferentes operaciones para conseguir los acabados físicos superficiales en función del tipo de material a tratar.

CE1.3 Citar las distintas máquinas que pueden intervenir en los tratamientos físicos superficiales, identificando cada una de ellas y relacionándolas con el tratamiento a realizar.

CE1.4 Nombrar los distintos tipos de abrasivos, materiales accesorios y consumibles necesarios para la realización de los tratamientos, identificando sus aplicaciones y características del acabado final obtenido.

CE1.5 Precisar el método, secuencia y útil a emplear en función del tipo y grado de acabado a conseguir.

CE1.6 Reconocer los riesgos laborales en los tratamientos físicos superficiales, normas de uso de los equipos de trabajo y funciones de los medios de protección de las máquinas empleadas.

C2: Aplicar las técnicas necesarias para realizar tratamientos superficiales mediante sistemas de abujardado, flameado, arenado/granallado, envejecido u otros tratamientos de carácter físico, en función de las características de la piedra sobre la que se aplica.

CE2.1 Distinguir las labores previas y accesorias de preparación del material para la ejecución de los trabajos de tratamiento superficial.

CE2.2 Emplear los abrasivos, en su caso, en la secuencia correcta según necesidades.

CE2.3 Operar, en condiciones de seguridad, las máquinas y herramientas de abujardado, flameado, arenado, envejecido, apiconado, escafilado y otros tratamientos.

CE2.4 Identificar los principales defectos que pueden presentar los acabados superficiales realizados, describiendo las posibles causas y alternativas.

CE2.5 Aplicar procesos de mantenimiento de uso de la maquinaria, herramientas y equipos auxiliares.

CE2.6 Identificar procedimientos establecidos para la gestión y el reciclaje de residuos producidos.

Contenidos

1. Abujardado, flameado, arenado/granallado, envejecido y otros tratamientos de carácter físico: técnicas, equipos y maquinaria

- Abujardado, apiconado de la piedra natural. Características, propiedades y aplicaciones. Especificaciones técnicas. Maquinaria, herramientas, útiles y medios auxiliares.
- Escafilado de la piedra natural. Usos y características. Maquinaria, herramientas y útiles de escafilado.
- Flameado de la piedra natural. Características, propiedades y aplicaciones. Maquinaria, herramientas, útiles y medios auxiliares para el flameado.
- Arenado/granallado de la piedra natural. Características y aplicaciones. Especificaciones técnicas. Maquinaria y medios auxiliares.
- Envejecido de la piedra natural. Tipos de envejecido y productos y sistemas a utilizar. Instalaciones, maquinaria y herramientas.

2. Programación de las máquinas de tratamiento físico superficial

- Especificaciones técnicas. Órdenes de fabricación.
- Labores previas.
- Preparación del material.
- Puesta en marcha de la maquinaria. Operación.
- Programación del tratamiento. Ciclos. Secuencia.
- Parámetros a controlar: velocidad, presión, consumibles. Alimentación de las máquinas.
- Control del proceso. Incidencias.
- Elementos auxiliares. Cintas transportadoras. Sistemas de alimentación y volteo de planchas.

3. Control de los procesos y productos de tratamientos físicos superficiales.

- Defectos de fabricación. Irregularidades del material.
- Características finales de los tratamientos físicos.
- Estándares de calidad y criterios de clasificación.
- Instrumentos de medida y comprobación. Flexómetros, calibres, reglas, etc.
- Codificación. Etiquetado. Almacenamiento.
- Defectos de fabricación. Características finales.

4. Mantenimiento, seguridad y medioambiente en los procesos de tratamiento físico superficial

- Mantenimiento de la maquinaria.
- Sustitución de elementos desgastados. Limpieza
- Registro de las operaciones de mantenimiento.
- Medidas de seguridad y medioambiente en las operaciones de apomazado y pulido.
- Seguridad en el almacenamiento y movimiento interno.
- Protección medioambiental en procesos de apomazado y pulido: consumibles y embalajes.

UNIDAD FORMATIVA 3

Denominación: PROCESOS Y TRATAMIENTOS QUÍMICOS Y CLASIFICACIÓN DE LOS PRODUCTOS DE PIEDRA NATURAL

Código: UF0482

Duración: 40 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP3, RP4.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Identificar las distintas técnicas para la realización de tratamientos químicos aplicables a la piedra natural (enmasillado, envejecido, coloración y otros) identificando las máquinas, productos químicos y consumibles a utilizar y las técnicas y procedimientos a seguir.

CE1.1 Describir diferentes técnicas y procedimientos para la realización de los tratamientos químicos superficiales en piedra natural en función de las características del material y su aplicación.

CE1.2 Identificar las distintas máquinas, herramientas y útiles para cada uno de los tratamientos químicos superficiales.

CE1.3 Nombrar los tipos de productos químicos, abrasivos, accesorios y consumibles para la realización de los tratamientos químicos superficiales.

CE1.4 Precisar el método y secuencia de trabajos requeridos para la realización de cada uno de los tratamientos químicos superficiales.

CE1.5 Describir los principales riesgos laborales en los distintos procedimientos de tratamiento químico, identificando criterios básicos de prevención y normas de uso correcto de equipos de trabajo y productos a utilizar.

CE1.6 Definir los procedimientos establecidos para el almacenamiento de los productos y excedentes químicos, así como la neutralización, control y gestión de los residuos resultantes del proceso de tratamiento.

C2: Aplicar los procedimientos establecidos para realizar distintos tratamientos químicos superficiales en la piedra natural, teniendo en cuenta las características y requerimientos de los diversos materiales y cumpliendo las normas de seguridad y protección medioambiental.

CE2.1 Distinguir las labores previas y accesorias de preparación del material para la ejecución de los trabajos de tratamiento químico superficial.

CE2.2 Realizar los preparados químicos necesarios para llevar a cabo los tratamientos superficiales siguiendo las especificaciones técnicas y de seguridad del fabricante.

CE2.3 Aplicar preparados químicos por inmersión, proyección u otros procedimientos, en las condiciones especificadas para cada tratamiento en particular.

CE2.4 Identificar las características finales que deben poseer los productos tratados según las especificaciones técnicas y la calidad requerida.

CE2.5 Reconocer los principales defectos que pueden presentar los productos tratados químicamente, determinando sus posibles causas y soluciones alternativas.

CE2.6 Aplicar procedimientos para el almacenamiento de los productos y excedentes químicos, así como la neutralización, control y gestión de los residuos.

CE2.7 Aplicar las medidas de seguridad establecidas para la manipulación de productos químicos, así como para el manejo de la maquinaria, herramienta y útiles que intervienen en el proceso.

C3: Aplicar los procesos de clasificación y etiquetado de los productos resultantes de los tratamientos superficiales, en función de los criterios de calidad establecidos.

CE3.1 Nombrar los diversos criterios de clasificación de los productos según su calidad y sus posibles procesos posteriores o destino.

CE3.2 reconocer distintos sistemas de etiquetado de productos semielaborados o elaborados.

CE3.3 Emplear técnicas de clasificación, codificación y etiquetado de productos semielaborados o elaborados, recogiendo datos sobre procedencia, tipo de acabado, destino, pedido, irregularidades o defectos.

Contenidos

1. Procesos y tratamientos químicos de la piedra natural

- Procesos y tratamientos químicos de la piedra natural. Tipos, características, propiedades y aplicaciones.
- Especificaciones técnicas. Órdenes de fabricación.
- Preparados químicos. Almacenaje.
- Técnicas de aplicación. Inmersión. Proyección.
- Instalaciones y maquinaria.
- Programación del tratamiento.
- Control del proceso. Incidencias.
- Control de calidad de los tratamientos químicos
- Defectos de aplicación.
- Características finales de los productos tratados.
- Estándares de calidad de los productos tratados químicamente.

2. Mantenimiento, seguridad, medioambiente en los procesos y tratamientos químicos

- Mantenimiento de la maquinaria.
- Técnicas de registro.
- Seguridad y salud laboral en las operaciones de tratamientos químicos.
- Principales riesgos. Prevención.
- Normas de uso correcto de equipos de trabajo y productos a utilizar.
- Protección del medio ambiente. Neutralización, control y gestión de los residuos.

3. Clasificación y etiquetado de productos tratados

- Criterios de clasificación: calidad del producto y destino final.
- Equipos y medios de clasificación.
- Técnicas de codificación.
- Sistemas de etiquetado.
- Partes de control.
- Almacenamiento de piezas

Unidades formativas	Duración total en horas de las unidades formativas	N.º de horas máximas susceptibles de formación a distancia
Unidad formativa 1 - UF0480	50	20
Unidad formativa 2 - UF0481	40	20
Unidad formativa 3 - UF0482	40	20

Secuencia:

Las unidades formativas correspondientes a este módulo se pueden programar de manera independiente

Criterios de acceso para los alumnos

Se debe demostrar o acreditar un nivel de competencia en los ámbitos señalados a continuación que asegure la formación mínima necesaria para cursar el módulo con aprovechamiento:

- Comunicación en lengua castellana.
- Competencia matemática
- Competencia en ciencia.
- Competencia en tecnología.
- Competencia digital.

MÓDULO FORMATIVO 3

Denominación: ELABORACIÓN DE PRODUCTOS FINALES EN PIEDRA NATURAL

Código: MF0636_2

Nivel de la Cualificación: 2

Asociado a la Unidad de Competencia:

UC0636_2 Elaborar productos finales en piedra natural

Duración: 220 horas

UNIDAD FORMATIVA 1

Denominación: REPLANTEO Y CLASIFICACIÓN DE LOS PRODUCTOS FINALES DE PIEDRA NATURAL

Código: UF0483

Duración: 60 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP1, RP4.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Interpretar documentación técnica, relacionándola con las diferentes fases de los procesos de corte a medida y labores especiales.

CE1.1 Identificar los distintos tipos de información y documentación técnica necesaria para la realización de los trabajos de corte a medida y labores especiales.

CE1.2 Interpretar órdenes de fabricación, planos, plantillas e instrucciones técnicas para identificar los procesos a realizar, reconociendo las fases en que se desarrollará la fabricación de los productos y las características de las piezas a elaborar.

CE1.3 Precisar los requisitos de calidad exigidos, caracterizando el material necesario para la realización de los trabajos, especificando su tipo, cantidad, dimensiones y acabado superficial.

CE1.4 Identificar las máquinas, herramientas, útiles, consumibles y medios auxiliares necesarios para la realización de los trabajos.

CE1.5 Establecer la secuencia lógica de los trabajos necesarios para el mecanizado

y corte a medida de la piedra natural en función de los medios disponibles.
CE1.6 Realizar plantillas conforme a especificaciones técnicas.

C2. Realizar las operaciones de replanteo según especificaciones técnicas.

CE2.1 Efectuar replanteos sobre los tableros o piezas a cortar para obtener piezas con el menor desperdicio posible, teniendo en cuenta las características geométricas, irregularidades y defectos del material.

CE2.2 En un supuesto en el que se entrega el despiece completo de un elemento constructivo, y con una dirección de veta determinada, determinar:

- La posición de los elementos a cortar en función de la veta
- La obtención de los mínimos recortes
- Cómo maximizar / minimizar el efecto de la veta en el acabado final
- Replantar una forma con doble curvatura
- Replantar un vaciado en la pieza para la colocación de un fregadero en una encimera.

C3: Aplicar los procedimientos de clasificación, etiquetado, embalaje y carga de productos acabados en piedra natural, teniendo en cuenta los estándares de calidad y las exigencias técnicas establecidas.

CE3.1 Identificar los criterios utilizados para clasificar las piezas obtenidas del corte y mecanizados, detectando defectos y estableciendo sus posibles causas.

CE3.2 Aplicar sistemas de identificación de piezas y conjuntos, distinguiendo los datos principales a incluir en el etiquetado de las mismas.

CE3.3 Realizar las operaciones de embalaje en función de las características de las piezas elaboradas, del destino y tipo de transporte a utilizar.

CE3.4 Aplicar los procedimientos establecidos para almacenar las piezas o prepararlas para su transporte, redactando la documentación pertinente.

CE3.5 Realizar las operaciones de carga y estabilización en el medio de transporte adecuado garantizando la seguridad de la carga.

CE3.6 Aplicar las medidas de seguridad establecidas para el apilado, embalado y estabilización de las piezas de piedra natural.

CE3.7 Clasificar los residuos del embalado y etiquetado en los contenedores correspondientes para su posterior entrega al gestor autorizado.

Contenidos

1. Documentación técnica y replanteo de procesos de corte a medida y labores especiales.

- Interpretación de documentación y procesos:
- Documentación técnica para el mecanizado de la piedra natural. Órdenes de fabricación. Plantillas. Instrucciones verbales. Técnicas de representación. Tipología, clases y características de la documentación gráfica: planos, croquis, detalles constructivos. Simbología empleada.
- Tipología de la piedra natural. Especificaciones técnicas.
- Tipología de los elementos de piedra natural cortados a medida usados en construcción: fachadas, solados, paramentos, escaleras, etc.
- Clases de replanteo para el corte. Técnicas de medida de longitud, superficie y volumen. Conversión de unidades.
- Clases de replanteo para las labores especiales. Factores que influyen en la optimización del proceso

2. Conformado y mecanizados: Técnicas, equipos y maquinaria

- Tipología de las máquinas, herramientas y útiles empleados en las diferentes técnicas de corte y elaboración de la piedra.
- Corte a medida de la piedra natural: corte recto, inclinado y curvo. Aplicaciones. Métodos.

- Distintos tipos de mecanizado: ranurado, taladrado, escotado, fresado, punzonado y otros. Aplicaciones y métodos.
- Medios auxiliares para la carga, descarga y transporte del material. Tipos, características.
- Equipos de protección individual. Medios de protección colectiva.
- Operaciones de corte a medida

3. Control de calidad: aplicación al proceso de elaboración de productos finales.

- Concepto de calidad y productividad. Fiabilidad del proceso.
- Sistemas de control de calidad en los procesos de elaboración de productos acabados.
- Calidad en el aprovisionamiento. Calidad del proceso. Calidad del producto. Relaciones con los clientes.
- Características de la calidad. Factores que identifican la calidad. Técnicas de identificación.
- Principales estándares de calidad del mercado para tableros y elementos constructivos y ornamentales de piedra natural.
- Principales defectos de fabricación. Roturas. Acabado superficial. Planeidad. Espesor.

4. Clasificación, etiquetado, embalaje y expedición de los productos finales

- Clasificación de los productos. Criterios.
- Etiquetado y marcado de las piezas, cajas y palets.
- Embalaje y carga
- Tipología de los medios auxiliares para el embalaje, carga y transporte del material. Elementos de protección.
- Fijación: cintas y cables.
- Técnicas de manipulación, almacenamiento, etiquetado y marcado.
- Documentación para el transporte. Nota de carga. Parte de salida.

UNIDAD FORMATIVA 2

Denominación: ELABORACIÓN DE PRODUCTOS FINALES DE PIEDRA NATURAL: TÉCNICAS Y PROCESOS OPERATIVOS

Código: UF0484

Duración: 80 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP2.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Realizar las operaciones ejecución del corte a medida de tableros y gruesos espesores de piedra natural, según especificaciones técnicas.

CE1.2: Realizar cargas de material en la máquina, posicionándolo y orientándolo correctamente de acuerdo al proceso de corte.

CE1.3 Realizar las operaciones de puesta en marcha de máquinas de corte a medida, verificando previamente los parámetros de control según las instrucciones técnicas, y colocando o cambiando los útiles de trabajo necesarios según las características de la pieza a elaborar.

CE1.4 Aplicar los procedimientos establecidos para controlar los procesos de corte, de acuerdo a las instrucciones técnicas, cumplimentando partes de trabajo y de control de calidad.

CE1.5 Realizar operaciones de premontaje de piezas que formen un conjunto (chimeneas, arcos, columnas, balaustradas u otras), realizando los trabajos de ajuste necesarios para conseguir una adecuada unión entre sus componentes.

CE1.6 Aplicar los procedimientos establecidos para el mantenimiento de uso, cubriendo las fichas correspondientes.

CE1.7 Comprobar el estado y correcto funcionamiento de los elementos de seguridad de las máquinas y medios auxiliares.

CE1.8 Identificar los principales defectos que se producen en los procesos de corte, relacionándolos con sus posibles causas.

C2: Realizar operaciones de labores especiales en piedra natural en función de especificaciones técnicas establecidas.

CE2.1 Describir las principales labores especiales de la piedra natural, relacionando las fases del proceso con las operaciones y medios necesarios para su realización.

CE2.2 Aplicar la secuencia de operaciones establecida para la puesta en marcha de máquinas, verificando los parámetros de control según las instrucciones técnicas y colocando o cambiando los útiles de trabajo necesarios según las características de la pieza que se ha de mecanizar.

CE2.3 Operar las máquinas automáticas y manuales, y utilizar las herramientas necesarias para realizar las labores especiales de mecanizado siguiendo las instrucciones técnicas establecidas.

CE2.4 Aplicar los controles a realizar en las distintas fases del proceso, de acuerdo a las instrucciones técnicas, cumplimentando los partes de trabajo y de control de calidad.

CE2.5 Comprobar el estado y correcto funcionamiento de los elementos de seguridad de las máquinas y medios auxiliares.

CE2.6 Identificar los principales defectos que se producen en la realización de las labores especiales, relacionándolos con sus posibles causas.

Contenidos

1. Técnicas, equipos y maquinaria de corte a medida.

- Técnicas y procedimientos de corte a medida de la piedra natural.
- Maquinaria para el corte a medida de la piedra natural.
 - Cortadoras de disco e hilo.
 - Equipos de agua a alta presión.
 - Cizalla/Troquel.
- Elementos de seguridad.
- Fases de las operaciones de corte a medida en función de las máquinas empleadas y del material a cortar.

2. Operación de la maquinaria de corte a medida

- Carga, alineación, nivelación e inmovilización de las piezas en las máquinas.
- Puesta en marcha de la maquinaria. Parámetros de control. Manuales e instrucciones técnicas.
- Útiles de trabajo: discos, abrasivos, hilo diamantado. Colocación y cambio
- Instalaciones complementarias: electricidad, agua, aire comprimido.
- Premontaje en fábrica.
- Operaciones de limpieza. Mantenimiento preventivo. Frecuencia y periodicidad. Fichas de mantenimiento.

3. Técnicas, equipos y maquinaria para las labores especiales.

- Tipos y características de las técnicas especiales para la elaboración de la piedra natural:
 - Desbaste y corte con disco diamantado
 - Desbaste con fresa diamantada
 - Ranurado
 - Vaciado de piezas
 - Taladrado
 - Pulido y conformado de cantos
 - Moldurado y escafilado
- Maquinaria para las labores especiales de la piedra natural.
 - Máquinas de control numérico.
 - Taladradoras.
 - Ranuradoras.
 - Biseladoras.
 - Equipos de agua a alta presión.
 - Calibradoras.
 - Molduradoras y pulidoras de cantos.
- Elementos de seguridad.
- Características de los acabados superficiales de carácter manual.

4. Operación de la maquinaria de de labores especiales.

- Carga, alineación, nivelación e inmovilización de las piezas en las máquinas.
- Puesta en marcha. Parámetros de control. Manuales e instrucciones técnicas.
- Útiles de trabajo: discos, abrasivos, trépanos, brocas y fresas. Colocación y cambio
- Operaciones de limpieza. Operaciones de mantenimiento. Frecuencia y periodicidad. Fichas de mantenimiento

5. Seguridad y medioambiente en los procesos de corte a medida y mecanizado

- Principales riesgos.
- Medidas de seguridad
- Equipos de protección individual
- Dispositivos de seguridad de las máquinas
- Residuos. Clasificación. Recogida. Gestión.

UNIDAD FORMATIVA 3

Denominación: LABRADO Y CONFORMADO DE PIZARRA

Código: UF0485

Duración: 80 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP3.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Emplear máquinas y herramientas utilizadas en las operaciones de labrado y exfoliado de pizarra para la elaboración de placas con distintos espesores y formas.

CE1.1 Identificar las distintas fases del proceso de lajado, corte y conformado de la pizarra, relacionándolas con las herramientas y maquinaria específica.

CE1.2 Identificar las características del rachón de pizarra para determinar su idoneidad en función de las piezas deseadas.

CE1.3 Operar con máquinas y herramientas para obtener los espesores y formas solicitados.

CE1.4 Comprobar visualmente las características de las placas de pizarra, asegurando que se obtienen planos lisos y continuos.

CE1.5 Seleccionar piezas de pizarra agrupándolas en función de las diversas calidades.

CE1.6 Aplicar los criterios establecidos para la gestión de residuos y estériles.

CE1.7 Realizar las operaciones de limpieza y mantenimiento de la maquinaria y herramientas siguiendo procedimientos establecidos.

CE1.8 Aplicar las medidas de seguridad relativas al manejo de las herramientas y máquinas utilizadas en el proceso.

Contenidos

1. La pizarra: tipos, formatos y características

- Tipos de pizarra.
- Formatos de pizarra.
- Características físico-mecánicas de la pizarra.
- Planos de exfoliación y corte. Fisuras.
- Irregularidades y factores que inciden en la utilización de la pizarra.

2. Operaciones de labrado y conformado de la pizarra

- Técnicas de lajado mediante guillos y cuñas.
- Herramientas y máquinas utilizadas para el labrado y conformado.
 - Identificación
 - Manejo
 - Mantenimiento

4. Calidad en las operaciones de labrado y conformado de la pizarra

- Calidad requerida en el proyecto. Identificación.
- Criterios de aspecto y acabado final
- Identificación y selección de las piezas. Selección según calidades y criterios comerciales.
- Aparatos para medir la calidad. Manejo.
- Defectos intrínsecos al material, al proceso y al proyecto
- Tolerancias y criterios de aceptación / rechazo.
- Apilado de las piezas.
- Recuperación de piezas no estimadas (para otros usos o dimensiones)

5. Medidas de seguridad y medioambiente en las operaciones de labrado y conformado de la pizarra

- Posición labrador/rachón.
- Uso seguro de herramientas, máquinas y medios auxiliares.
- Identificación de los peligros en los diversos procesos
- Medidas de seguridad en el propio puesto de trabajo.
- Medidas de seguridad en la manipulación del material.
- Medidas de seguridad con respecto al resto de los trabajadores de la planta.
- Circulación para el desplazamiento del material y de los trabajadores dentro de la planta.
- Apilado de las piezas según su forma y tamaño. Estabilización.
- Gestión de residuos.

Unidades formativas	Duración total en horas de las unidades formativas	N.º de horas máximas susceptibles de formación a distancia
Unidad formativa 1 - UF0483	60	40
Unidad formativa 2 - UF0484	80	20
Unidad formativa 3 - UF0485	80	10

Secuencia:

Las unidades formativas correspondientes a este módulo se pueden programar de manera independiente.

Criterios de acceso para los alumnos

Se debe demostrar o acreditar un nivel de competencia en los ámbitos señalados a continuación que asegure la formación mínima necesaria para cursar el módulo con aprovechamiento:

- Comunicación en lengua castellana.
- Competencia matemática
- Competencia en ciencia.
- Competencia en tecnología.
- Competencia digital.

MÓDULO FORMATIVO 4

Denominación: MANIPULACIÓN DE CARGAS CON CARRETILLAS ELEVADORAS.

Código: MF0432_1

Nivel de cualificación profesional: 1

Asociado a la Unidad de Competencia:

UC0432_1 Manipular cargas con carretillas elevadoras

Duración: 50 horas.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Identificar las condiciones básicas de manipulación de materiales y productos para su carga o descarga en relación con su naturaleza, estado, cantidades, protección y medios de transporte utilizado.

CE1.1 Reconocer la documentación o instrucciones que deben acompañar las mercancías objeto de carga, descarga o traslado en su flujo logístico.

CE1.2 Enumerar las diferentes formas de embalaje y/o envase de protección utilizados que contienen las materias y productos, relacionándolas con su naturaleza y estado de conservación.

CE1.3 Reconocer los métodos de medición y cálculo de cargas para su correcta manipulación.

CE1.4 Enumerar los distintos medios de transporte internos y externos, sus condiciones básicas de utilización, así como su relación con las cargas que manipulan.

CE1.5 En un supuesto de manipulación de cargas:

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

C2: Clasificar y describir los distintos tipos de paletización, relacionándolos con la forma de constitución de la carga a transportar.

CE2.1 Identificar las formas básicas de constituir las unidades de carga.

CE2.2 Explicar las condiciones que deben reunir los embalajes o envases para constituir la unidad de carga.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

CE8.4 Realizar la transmisión de datos por medios digitales, debidamente caracterizadas:

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

Contenidos

1. Manipulación y transporte de mercancías

- Flujo logístico interno de cargas y servicios. Importancia socioeconómica.
- Almacenamiento, suministro y expedición de mercancías.
- Normativa comunitaria y española sobre manipulación de mercancías.
- Prevención de riesgos laborales y medidas de seguridad en el transporte de mercancías.
- Medios de transporte internos y externos de las mercancías. Condiciones básicas.
- Simbología y señalización del entorno y medios de transporte: Placas, señales informativas luminosas, acústicas.
- Unidad de carga. Medición y cálculo de cargas.
- Documentación que acompaña a las mercancías.
- Documentación que genera el movimiento de cargas. Transmisión por vías digitales.

2. Embalaje y paletización de mercancías.

- Tipos de embalajes y envases en la industria.
- Condiciones de los embalajes para la protección de los productos.
- Condiciones de los embalajes para el transporte seguro de los productos.
- Tipos de paletizaciones. Aplicaciones según tipos de mercancías.
- Condiciones que deben cumplir las unidades de carga.
- Precauciones y medidas a adoptar con cargas peligrosas.

3. Carretillas para el transporte de mercancías.

- Clasificación, tipos y usos de las carretillas; manuales y automotoras: motores térmicos, motores eléctricos.

- Elementos principales de los distintos tipos carretillas:
 - Elementos de conducción.
 - Indicadores de control de la carretilla.
 - Señales acústicas y visuales de las carretillas.
- Mantenimiento básico e indicadores de funcionamiento incorrecto.

4. Manejo y conducción de carretillas.

- Eje directriz.
- Acceso y descenso de la carretilla.
- Uso de sistemas de retención, cabina, cinturón de seguridad.
- Puesta en marcha y detención de la carretilla.
- Circulación: velocidad de desplazamiento, trayectoria, naturaleza y estado del piso etc.
- Maniobras. Frenado, aparcado, marcha atrás, descenso en pendiente.
- Aceleraciones, maniobras incorrectas.
- Maniobras de carga y descarga.
- Elevación de la carga.

5. Carga y descarga de mercancías.

- Estabilidad de la carga. Nociones de equilibrio.
- Ley de la palanca.
- Centro de gravedad de la carga.
- Pérdida de estabilidad de la carretilla.
- Evitación de vuelcos transversales o longitudinales.
- Comportamiento dinámico y estático de la carretilla cargada.
- Colocación incorrecta de la carga en la carretilla. Sobrecarga.
- Modos de colocación de las mercancías en las estanterías.

Orientaciones metodológicas

Formación a distancia:

Módulo formativo	Número de horas totales del módulo	N.º de horas máximas susceptibles de formación a distancia
Módulo formativo - MF0432_1	50	20

MÓDULO FORMATIVO 5

Denominación: MANIPULACIÓN DE CARGAS CON PUENTES-GRÚA Y POLIPASTOS.

Código: MF0637_1

Nivel de la cualificación: 1

Asociado a la Unidad de Competencia

UC0637_1 Manipular cargas con puentes-grúa y polipastos

Duración: 30 horas

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Clasificar y describir los distintos tipos de puente-grúa y polipasto, así como los útiles y accesorios de carga, definiendo sus componentes, características y funcionamiento

CE1.1 Identificar los diferentes tipos de puentes-grúa y polipastos y explicar las aplicaciones y limitaciones fundamentales de cada uno de ellos.

CE1.2 Describir los principales componentes de un puente-grúa y polipasto, definiendo su función y características.

CE1.3 Identificar y clasificar los diferentes útiles (eslingas, estrobos, grilletes, ganchos u otros) utilizados en puentes-grúa y polipastos explicando sus principales aplicaciones y limitaciones.

CE1.4 Reconocer los diferentes accesorios (ventosas, pinzas u otros) utilizados en puentes-grúa y polipastos describiendo su funcionamiento, principales aplicaciones y limitaciones.

CE1.5 Interpretar los marcados normalizados utilizados en puentes-grúa y polipastos, así como en sus útiles y accesorios.

CE1.6 Describir los distintos sistemas de control y mando de los puentes-grúa, identificando cada uno de los pulsadores, su función y los indicadores de control.

C2: Establecer las condiciones básicas de manipulación de los distintos tipos de materiales y productos para su carga o descarga, en función de sus características, estado y cantidades, para seleccionar

CE2.1 Aplicar los distintos métodos de medición y cálculo de cargas para su correcta manipulación.

CE2.2 Explicar las condiciones básicas de estabilidad de las cargas, relacionándolas con los sistemas y dispositivos de sujeción y elevación, y con su centro de gravedad.

CE2.3 Enumerar las diferentes formas de embalaje y envase utilizados comúnmente, así como sus sistemas de sujeción, relacionándolos con los útiles y accesorios de carga.

CE2.4 Reconocer los principales marcados normalizados para los materiales y productos tóxicos y peligrosos.

CE2.5 Identificar las medidas de protección de cargas adecuadas a los distintos tipos, formas y características de los productos y las operaciones a realizar.

CE2.6 En un supuesto práctico de manipulación de cargas de diferentes características, formas y pesos:

- Calcular el peso
- Calcular el centro de gravedad.
- Seleccionar los medios y útiles y accesorios de carga más apropiados.
- Aplicar las eslingas de acuerdo con la naturaleza y forma de la carga y la resistencia de la eslinga.
- Definir la aplicación del útil elegido.
- Seleccionar los protectores adecuados a la carga.

C3: Identificar la normativa referente a la prevención de riesgos laborales relativa al movimiento de cargas con puentes-grúa y polipastos, relacionando los principales riesgos y medidas de seguridad y preventivas a adoptar.

CE3.1 Precisar los riesgos derivados del manejo manual de cargas: caídas de objetos, contusiones, posturas de levantamiento, sobreesfuerzos dorsolumbares repetitivos, fracturas, lesiones músculo-esqueléticas y otros.

CE3.2 Precisar los riesgos derivados del manejo de puentes-grúa y polipastos, tales como: atrapamientos, contactos eléctricos, caídas, cortes, fatiga posicional repetitiva, torsiones, vibraciones y otros.

CE3.3 Relacionar los distintos tipos de equipos de protección individual adecuados a cada riesgo.

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

CE3.5 Reconocer las señales normalizadas que deben delimitar las zonas específicas de trabajo, las reservadas a peatones, paso de vehículos, y otras señales situadas en las zonas de manipulación.

CE3.6 Reconocer las señales luminosas y acústicas que deben llevar los puentes-grúa y polipastos.

CE3.7 En un supuesto simulado de carga, desplazamiento y descarga, perfectamente definido:

- Identificar el equipo de protección individual más adecuado.
- Nombrar los riesgos derivados del manejo de la carga.
- Nombrar los riesgos derivados de una descarga en posición inestable.
- Enumerar las posibles situaciones de emergencia que se puedan presentar.
- Citar las señales obligatorias a ubicar en las zonas específicas de trabajo.

C4: Manipular cargas y operar puentes-grúa y polipastos, realizando operaciones convencionales de carga, desplazamiento y descarga de materiales o productos, teniendo en cuenta las medidas de prevención de riesgos laborales y de señalización del entorno de trabajo.

CE4.1 Identificar e interpretar la documentación o instrucciones que deben acompañar las mercancías objeto de carga, descarga o traslado en su flujo logístico.

CE4.2 Realizar operaciones de desplazamiento de diferentes materiales y productos con puentes-grúa y polipastos en vacío y en diferentes condiciones de carga:

- Pequeños y grandes pesos y volúmenes.
- Lugares amplios y reducidos
- Cortas y medianas distancias

CE4.3 Realizar operaciones de carga y descarga con distintos tipos de mercancías y productos y para distintas finalidades: alimentación de máquinas, almacenaje, distribución, apilado, estiba y otras, accediendo a las cargas situadas sobre el pavimento, estantería o vehículo.

CE4.4 Identificar las situaciones de riesgo por balanceo de la carga, por giro o combinada, así como las medidas a adoptar en estos casos.

CE4.5 Realizar operaciones de comienzo y fin de trabajos con puentes-grúa y polipastos.

CE4.6 Verificar el funcionamiento de los sistemas de seguridad propios de los puentes-grúa y polipastos, en especial la parada de emergencia, dispositivo de hombre muerto, frenos y finales de carrera.

CE4.7 Cumplimentar partes de trabajo donde se recoja el movimiento de mercancías y productos.

C5: Aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de puentes-grúa y polipastos, cumpliendo las disposiciones de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

CE5.1 Interpretar en las instrucciones del manual de mantenimiento las operaciones que corresponden a un nivel primario del mismo.

CE5.2 Verificar visualmente el estado de los distintos componentes del puente-grúa o polipasto, comprobando si cumplen los requisitos mínimos establecidos para su utilización.

CE5.3 Identificar aquellas anomalías que afectan a la carga, descarga o manipulación segura de los materiales y productos, que deban ser comunicadas al responsable del servicio, para su inmediata reparación y/o que puedan ocasionar la detención de la grúa.

CE5.4 Comprobar el estado de distintos útiles y accesorios de carga, reconociendo si cumplen las características mínimas requeridas para su utilización en los distintos casos.

CE5.5 Aplicar los procedimientos establecidos para la limpieza, engrase y verificación de niveles, asegurándose que la grúa está desconectada y nadie tiene acceso a los dispositivos de conexión.

CE5.6 Aplicar los procedimientos establecidos para el almacenamiento de los útiles y accesorios de elevación, siguiendo el manual de uso y mantenimiento del fabricante.

CE5.7 Cumplimentar diferentes partes de mantenimiento correspondientes a las operaciones básicas realizadas con puente-grúa y polipasto siguiendo los modelos definidos.

Contenidos

1. Puentes-grúa y polipastos: tipos y características

- Flujo logístico de cargas y servicios. Documentación técnica. Unidad de carga.
- Normativa sobre prevención de riesgos laborales relativa a movimiento de cargas.
- Normas UNE relativas a grúas y aparatos de elevación.
- Documentación emitida por el Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo
- Puentes-grúas y polipastos. Clasificación y tipos. Principales características técnicas. Aplicaciones. Capacidades y limitaciones. Distintos tipos de sistemas de control y mando: de botonera, mando a distancia y con ordenador auxiliar. Ubicación del operador: en cabina sobre el puente grúa o al pie del equipo.
- Principales componentes de los puentes-grúa y polipastos. Motor eléctrico. Sistema de elevación. Sistema de desplazamiento. Mandos y controles.

2. Operación de puentes-grúa y polipastos

- Puesta en marcha y parada. Fin de jornada. Manejo de la botonera y control de movimientos. Procedimientos de carga, elevación, desplazamiento y descarga con materiales y productos de distintas características.
- Mantenimiento de primer nivel de puentes-grúa y polipastos, sus útiles y accesorios
- Útiles: Eslingas, estrobos, grilletes, ganchos y otros. Aplicaciones y limitaciones.
- Accesorios: ventosas, pinzas y otros. Aplicaciones y limitaciones.
- Envases y embalajes: Contenedores, bidones y otros. Sistemas de sujeción. Protectores de la carga.
- Tipos de carga. Pesos y volúmenes. Cálculo del peso estimado de la carga en embalaje.
- Estabilidad de la carga. Centro de gravedad de la carga: concepto elemental y métodos sencillos para su determinación.
- Comportamiento dinámico y estático del puente-grúa cargado y descargado: sobrecarga, carga mal colocada, exceso de velocidad, aceleraciones, frenado, maniobras incorrectas. Consecuencias de riesgo: balanceo.
- Principales riesgos en el movimiento de cargas. Principales medidas de prevención. Equipos de protección individual. Dispositivos de seguridad de las máquinas.
- Símbolos y señales normalizadas en las grúas y polipastos y en la zona de trabajo.
- Seguridad en el manejo: procedimientos de carga, descarga y desplazamientos de la carga.
- Visibilidad de los movimientos. Condiciones meteorológicas adecuadas.
- Orden y limpieza en el lugar de trabajo.
- Actuaciones a seguir en situaciones de emergencia.
- Normativa sobre manipulación de mercancías tóxicas y peligrosas.
- Precauciones en entornos con riesgos especiales: industria química, industrias energéticas, fábricas de explosivos, y otros.

Orientaciones metodológicasFormación a distancia:

Módulo formativo	Número de horas totales del módulo	N.º de horas máximas susceptibles de formación a distancia
Módulo formativo – MF0637_1	30	20

MÓDULO DE PRÁCTICAS PROFESIONALES NO LABORALES DE ELABORACIÓN DE LA PIEDRA NATURAL**Código:** MP0104**Duración:** 80 horas**Capacidades y criterios de evaluación**

C1 Ejecutar una orden de trabajo de corte de bloques de piedra natural, siguiendo las instrucciones y bajo la supervisión del responsable.

CE1.1 Reconocer los distintos tipos de instalaciones, maquinaria y equipos auxiliares de corte de bloques, sus componentes, elementos de seguridad, útiles y consumibles, relacionándolos con el proceso, sus fases y operaciones, así como con los productos a obtener.

CE1.2 Medir y clasificar los bloques aplicando los estándares de calidad establecidos.

CE1.3 Indicar los procesos y secuencia a seguir, justificándolos para acordarlos con el responsable.

CE1.4 Comprobar los sistemas de seguridad, asegurándose de que la maquinaria está preparada y lista para trabajar, y cumplir las medidas de seguridad establecidas durante el proceso, conforme al plan de prevención de la empresa.

CE1.5 Cargar los bloques en la máquina (nivelación, aplomado, alineación y estabilización) conforme al producto a obtener

CE1.6 Elegir y montar los útiles de corte, en función del material y el producto a obtener.

CE1.7 Programar el ciclo de aserrado, siguiendo la orden de trabajo, y en función del material, de la máquina utilizada, y del producto a obtener.

CE1.8 Poner en marcha la máquina siguiendo el procedimiento establecido en el manual de uso.

CE1.9 Regular los parámetros de control para que el proceso se desarrolle dentro de las tolerancias establecidas, registrándolas en el parte correspondiente, conforme a las normas de la empresa.

CE1.10 Controlar el ajuste y nivel de desgaste de los consumibles utilizados, conforme a los parámetros de funcionamiento de la máquina y en función del material a cortar.

CE1.10 Comprobar que los productos resultantes del corte del bloque cumplen con los estándares de calidad establecidos, identificando los posibles defectos que se pueden generar en los procesos de corte, y señalando sus posibles causas.

CE1.11 Estabilizar las cargas de productos resultantes conforme a las medidas de seguridad para su transporte.

CE1.12 Realizar las operaciones de mantenimiento de uso siguiendo el plan establecido, elaborando los correspondientes partes e informando de las incidencias según los procedimientos establecidos en la empresa.

C2: Realizar, bajo la supervisión del responsable, el apomazado y/o pulido de la piedra natural con el fin de obtener el acabado superficial con la calidad exigida, en función de las características del material

CE2.1 Reconocer los distintos tipos de máquinas de apomazado y pulido, sus componentes, elementos de seguridad, útiles y consumibles, relacionándolos con el proceso y los productos a obtener.

CE2.2 Interpretar las órdenes de trabajo de pulido / apomazado y relacionarlas con el material a tratar.

CE2.3 Aportar los distintos abrasivos a utilizar, en la secuencia indicada y, en las cantidades necesarias para la operación a realizar, identificando su grado de conservación y deterioro durante el proceso, y retirando y almacenando los abrasivos sobrantes según los procedimientos establecidos en la empresa.

CE2.4 Realizar la puesta en marcha de la máquina de pulido / apomazado, bajo la supervisión del responsable, comprobando que todos los parámetros iniciales de funcionamiento son los establecidos en el manual de uso.

CE2.5 Operar las máquinas de pulido / apomazado de planchas de piedra natural controlando que los parámetros de funcionamiento son los establecidos, ajustándolos en su caso para obtener la calidad requerida, siguiendo las instrucciones y bajo la supervisión del responsable.

CE2.6 Controlar, bajo la supervisión del responsable, que la alimentación de la máquina, tanto de consumibles de pulido como de piedra, es la correcta y se realiza con los parámetros establecidos.

CE2.7 Controlar, bajo la supervisión del responsable, que el producto pulido/apomazado obtenido cumple las especificaciones técnicas establecidas, identificando posibles defectos, así como sus causas.

CE2.8 Realizar, bajo la supervisión del responsable, las operaciones de parada de las máquinas de pulido, disponiéndolas en la posición de fin de jornada.

CE2.9 Realizar, bajo supervisión, los procesos de mantenimiento de uso de la maquinaria, herramientas y equipos auxiliares empleados en los procesos de apomazado y pulido, elaborando el parte correspondiente, siguiendo el plan de mantenimiento de la empresa.

C3: Realizar, bajo la supervisión del responsable, tratamientos superficiales mediante sistemas de abujardado, flameado, arenado/granallado, envejecido u otros tratamientos de carácter físico, en función de las características de la piedra sobre la que se aplica.

CE3.1 Reconocer los distintos tipos de máquinas de tratamiento superficial, sus componentes, elementos de seguridad, útiles y consumibles, relacionándolos con el proceso y los productos a obtener.

CE3.2 Interpretar las órdenes de trabajo a realizar sobre el material y, en función del proceso del tratamiento físico superficial a realizar, y relacionarlas con el material a tratar.

CE3.3 Aportar los distintos abrasivos a utilizar en los distintos tratamientos físicos superficiales, en la secuencia indicada y, en las cantidades necesarias para la operación a realizar, identificando su grado de conservación y deterioro, retirando y almacenando los abrasivos sobrantes según los procedimientos establecidos en la empresa.

CE3.4 Realizar la puesta en marcha de las distintas máquinas de tratamiento físico superficial, bajo la supervisión del responsable, comprando que todos los parámetros iniciales de funcionamiento son los establecidos.

CE3.5 Operar las distintas máquinas y herramientas de tratamientos físico superficial, controlando que los parámetros de funcionamiento son los establecidos, ajustándolos en su caso para obtener la calidad requerida, siguiendo las instrucciones y bajo la supervisión del responsable.

CE3.6 Controlar, bajo la supervisión del responsable que los procesos de tratamiento físico superficial, controlando la alimentación de la máquina (piedra y consumibles) y que los parámetros son los establecidos.

CE3.7 Controlar, bajo la supervisión del responsable, que el producto abujardado, flameado, arenado, envejecido, apiconado, escafilado o de otros tratamientos físicos cumple las especificaciones técnicas establecidas, identificando posibles defectos, así como sus causas.

CE3.8 Realizar, bajo la supervisión del responsable, las operaciones de parada de las distintas máquinas de tratamiento superficial, disponiéndolas en la posición de fin de jornada.

CE3.9 Realizar, bajo supervisión, los procesos de mantenimiento de uso de la maquinaria, herramientas y equipos auxiliares empleados en los distintos procesos de tratamiento físico superficial, elaborando el parte correspondiente, siguiendo el plan de mantenimiento de la empresa.

C4 Preparar y aplicar, bajo la supervisión del responsable, distintos tratamientos químicos superficiales en la piedra natural, teniendo en cuenta las características y requerimientos de los diversos materiales y cumpliendo las normas de seguridad y protección medioambiental.

CE4.1 Realizar bajo la supervisión del responsable, la preparación de los preparados químicos necesarios para llevar a cabo los tratamientos superficiales siguiendo las especificaciones técnicas y de seguridad del fabricante.

CE4.2 Realizar bajo la supervisión del responsable la aplicación de preparados químicos por inmersión, proyección u otros procedimientos, en las condiciones especificadas para cada tratamiento en particular.

CE4.3 Identificar las características de calidad del producto tratado químicamente, así como los fallos o deficiencias en el producto final obtenido, identificando sus causas y señalando posibles soluciones.

CE4.4 Realizar, bajo la supervisión del responsable, el almacenamiento de los productos y excedentes químicos, así como la neutralización, control y gestión de los residuos, cumpliendo las prescripciones del fabricante de los productos químicos.

C5: Realizar las operaciones de replanteo y ejecución del corte a medida de tableros y gruesos espesores de piedra natural, según especificaciones técnicas, siguiendo instrucciones y bajo la supervisión

CE5.1 Realizar las cargas de material en la máquina, posicionándolo, orientándolo y estabilizándolo correctamente de acuerdo al proceso de corte, bajo la supervisión del responsable.

CE5.2 Verificar que los elementos de trabajo de la máquina y los dispositivos de seguridad se encuentran operativos.

CE5.3 Comprobar que los útiles de corte son los apropiados para realizar el trabajo y que el estado en el que se encuentran permiten realizar el trabajo con calidad, colaborando, en su caso, en su colocación y/o sustitución.

CE5.4 Introducir los parámetros de control siguiendo las instrucciones técnicas y órdenes de trabajo, bajo la supervisión del responsable.

CE5.5 Realizar la puesta en marcha de máquinas de corte a medida, siguiendo los procedimientos establecidos.

CE5.6 Controlar el proceso de corte, siguiendo los procedimientos establecidos, de acuerdo con las instrucciones técnicas, comprobando la adecuación de los parámetros de corte

CE5.7 Identificar los estándares de calidad en los productos obtenidos, identificando defectos y sus posibles causas

CE5.8 Cumplimentar los partes de trabajo y de control de calidad del proceso y del material obtenido, según los criterios de la empresa y bajo la supervisión del operario responsable

CE5.9 Colaborar en el premontaje de un conjunto compuesto por partes: (chimeneas, arcos, columnas, balaustradas u otras), según los planos de montaje

y bajo la supervisión del responsable, realizando los trabajos de ajuste necesarios para conseguir una adecuada unión entre sus componentes.

CE5.10 Comprobar el estado y correcto funcionamiento de los elementos de seguridad de las máquinas y medios auxiliares, detectando las posibles anomalías bajo la supervisión del responsable y según el protocolo establecido por la empresa.

C6: Realizar operaciones de mecanizado y/o labores especiales (taladrado, fresado y otros), en piedra natural en función de especificaciones técnicas establecidas, siguiendo las instrucciones y bajo la supervisión del responsable.

CE6.1 Realizar las cargas de material en la máquina, posicionándolo, orientándolo y estabilizándolo correctamente de acuerdo al proceso de corte, bajo la supervisión del responsable.

CE6.2 Verificar que los elementos de trabajo de la máquina y los dispositivos de seguridad se encuentran operativos.

CE6.3 Comprobar que los útiles de corte son los apropiados para realizar el trabajo y que el estado en el que se encuentran permiten realizar el trabajo con calidad, colaborando, en su caso, en su colocación y/o sustitución.

CE6.4 Introducir los parámetros de control siguiendo las instrucciones técnicas y órdenes de trabajo, y bajo la supervisión del responsable.

CE6.5 Realizar la puesta en marcha de máquinas de corte a medida, siguiendo los procedimientos establecidos, y bajo la supervisión del responsable.

CE6.6 Operar las máquinas automáticas y manuales, y utilizar las herramientas necesarias para realizar las labores especiales de mecanizado, siguiendo las instrucciones técnicas establecidas.

CE6.7 Comprobar el estado y correcto funcionamiento de los elementos de seguridad de las máquinas y medios auxiliares.

C7: Emplear máquinas y herramientas utilizadas en las operaciones de labrado y exfoliado de pizarra para la elaboración de placas con distintos espesores y formas, siguiendo instrucciones y bajo la supervisión del responsable

CE7.1 Identificar las características y defectos del rachón en función de los trabajos a realizar, proponiendo su idoneidad para la realización de los mismos

CE7.2 Interpretar los trabajos a realizar y, en función de ellos, secuenciar las diversas labores relacionándolas con las posibilidades y características de las máquinas y herramientas existentes en la empresa. (Nota: no es una actividad teórica, sino práctica en función de un caso real y en una empresa existente).

CE7.3 Operar las máquinas y herramientas de labrado y exfoliación de pizarra, hasta obtener piezas de pizarra con los espesores y formas indicados.

CE7.4 Comprobar visualmente las características de las placas de pizarra, asegurando que se obtienen planos lisos y continuos, de acuerdo con lo estándares de calidad de la empresa y bajo la supervisión del responsable en la empresa.

C8: Manipular cargas y/o conducir carretillas de forma segura, efectuando operaciones convencionales de carga, transporte y descarga de materiales o productos, siguiendo instrucciones y bajo la supervisión del responsable.

CE8.1 Interpretar la documentación presentada en diferentes soportes

CE8.2 Comprobar que la paleta, envase o embalaje son los adecuados para la manipulación y transporte seguro de la carga.

CE8.3 Comprobar que la carga es la adecuada en cuanto a dimensiones y pesos, y que reúne las condiciones de seguridad.

CE8.4 Seleccionar y comprobar que el equipo de manipulación es el adecuado a la carga.

CE8.5 Reconocer los riesgos derivados del manejo de la carga.

CE8.6 Identificar los riesgos derivados de la conducción, del transporte, de la estiba/desestiba y del apilado/desapilado de la carga.

CE8.7 Identificar los riesgos existentes en el entorno de trabajo y reconocer la señalización existente.

CE8.8 Comprobar el funcionamiento de la carretilla, detectando las posibles anomalías, solucionando las de su competencia, y comunicando las demás al personal correspondiente

CE8.9 Realizar las operaciones de mantenimiento de uso.

CE8.10 Conducir en vacío carretillas automotoras y manuales, realizando maniobras de frenado, aparcado, marcha atrás y descenso en pendiente

CE8.11 Recoger unidades de carga y realizar la maniobra de elevación e inclinación del mástil hacia atrás, respetando el tamaño y la altura de la carga para facilitar la visibilidad.

CE8.12 Conducir carretillas automotoras y manuales con carga, realizando maniobras de frenado, aparcado, arranque, marcha atrás y descenso, en llano y en pendiente, con seguridad y evitando riesgos laborales

CE8.13 Realizar las operaciones de fin de jornada, dejando la máquina estacionada en condiciones de seguridad.

CE8.14 Cumplimentar en el soporte establecido por la empresa la documentación generada

C9: Manipular cargas y operar puentes-grúa y polipastos de forma segura, realizando operaciones convencionales de carga, desplazamiento y descarga de materiales o productos, siguiendo instrucciones y bajo la supervisión del responsable.

CE9.1 Interpretar la documentación o instrucciones relativas a la carga, descarga o traslado de materiales y productos.

CE9.2 Seleccionar y comprobar los diferentes útiles (eslingas, estrobos, grilletes, ganchos u otros) a utilizar en la manipulación de la carga con el puente-grúa o polipasto.

CE9.3 Seleccionar y comprobar los diferentes accesorios (ventosas, pinzas u otros) a utilizar en la manipulación de la carga con el puentes-grúa o polipasto.

CE9.5 Comprobar la adecuación de los embalajes y envases utilizados para la manipulación segura de la carga

CE9.5 Comprobar las condiciones básicas de estabilidad de las cargas: su centro de gravedad y la adecuación de los sistemas y dispositivos de sujeción y elevación.

CE9.6 Comprobar los posibles riesgos, así como las medidas de seguridad (EPIS, elementos de seguridad de las máquinas, etc.)

CE9.7 Comprobar las señalizaciones de la zona y entorno de trabajo.

CE9.8 Comprobar el correcto funcionamiento de los equipos, detectando las posibles anomalías, solucionando las de su competencia, y comunicando las demás al personal correspondiente

CE9.9 Realizar las operaciones de mantenimiento de uso.

CE9.10 Realizar operaciones de desplazamiento de diferentes materiales y productos con puentes-grúa y polipastos en vacío y en diferentes condiciones de carga, cumpliendo las normas de seguridad.

CE9.11 Realizar operaciones de carga y descarga con distintos tipos de productos, para distintas finalidades: alimentación de máquinas, almacenaje, distribución, apilado, estiba y otras, accediendo a las cargas situadas sobre el pavimento, estantería o vehículo, cumpliendo las normas de seguridad.

CE9.12 Cumplimentar partes de trabajo donde se recoja el movimiento de mercancías y productos.

C10: Participar en los procesos de trabajo de la empresa, siguiendo las normas e instrucciones establecidas en el centro de trabajo.

CE10.1 Comportarse responsablemente tanto en las relaciones humanas como en los trabajos a realizar.

- CE10.2 Respetar los procedimientos y normas del centro de trabajo.
- CE10.3 Empezar con diligencia las tareas según las instrucciones recibidas, tratando de que se adecuen al ritmo de trabajo de la empresa.
- CE10.4 Integrarse en los procesos de producción del centro de trabajo.
- CE10.5 Utilizar los canales de comunicación establecidos.
- CE10.6 Respetar en todo momento las medidas de prevención de riesgos, salud laboral y protección del medio ambiente.

Contenidos

1. Operación de la maquinaria de corte de bloques de piedra natural

- Reconocimiento de máquinas: tipos, componentes.
- Reconocimiento de útiles y consumibles. Relación con los tipos de máquinas.
- Reconocimiento de instalaciones.
- Reconocimiento de equipos auxiliares
- Reconocimiento de fases, procesos y operaciones de corte.
- Reconocimiento de materiales y productos.
- Medición de bloques.
- Clasificación de bloques.
- Interpretación de las órdenes de trabajo de corte de bloques
- Determinación la secuencia de operaciones
- Nivelación, aplomado, alineación y estabilización de la carga en la máquina
- Selección de los útiles de corte. Montaje. Control del desgaste. Ajuste y cambio de los útiles.
- Programación de la máquina de corte
- Puesta en marcha de la máquina de corte
- Regulación de los parámetros de control
- Elaboración de partes y demás documentación del proceso de corte
- Identificación de las medidas de seguridad a observar en cada momento.
- Estabilización de los productos de corte.
- Interpretación del plan de mantenimiento
- Operaciones de mantenimiento.
- Elaboración de partes de mantenimiento
- Identificación de averías grave y actuaciones a seguir.

2. Operación de la maquinaria de tratamientos físicos de la piedra natural

- Identificación de la maquinaria, herramientas y medios auxiliares para el apomazado y pulido: Pulidora. Apomazado. Mesas auto-cargantes. Carros giratorios.
- Identificación de los distintos tipos de maquinaria, herramientas y medios auxiliares para los tratamientos químicos superficiales: abujardado, flameado, arenado envejecido, apiconado, escafilado y otros. Principales componentes, elementos de seguridad, útiles y consumibles. .
- Interpretación de las especificaciones técnicas. Interpretación de las órdenes de producción.
- Selección y aportación de abrasivos. Control. Mantenimiento y retirada.
- Puesta en marcha de los equipos
- Operación de la distintas maquinarias de tratamiento físicos superficiales, sus herramientas, útiles y medios auxiliares
- Puesta en marcha de los equipos.
- Programación de los tratamientos: Ciclos. Secuencia. Labores previas.
- Operaciones de parada de máquinas y de fin de jornada.
- Control de los procesos. Control y ajuste de los parámetros de funcionamiento.
- Control de los productos tratados: estándares de calidad

- Utilización de los Instrumentos de medida: Flexómetros, brillómetros, calibres.
- Incidencias. Defectos de fabricación.
- Mantenimiento de la maquinaria de tratamientos superficiales.
- Registro de las operaciones de mantenimiento.

3. Preparación y aplicación de tratamientos químicos de la piedra natural:

- Preparación de los productos químicos
- Manipulación y almacenamiento.
- Aplicación de productos químicos: procedimientos: Inmersión, proyección y otros Operación de la maquinaria, equipos, herramientas y útiles
- Programación de los procesos
- Control del proceso y del tratamiento.
- Identificación de las características finales de los productos tratados: estándares de calidad y criterios de clasificación
- Identificación de los defectos de aplicación
- Neutralización, control y gestión de los residuos.

4. Corte a medida, mecanizado y/o labores especiales en elementos de piedra natural

- Carga, posicionamiento y estabilización del material en las máquinas.
- Interpretación de las especificaciones técnicas.
- Interpretación de los órdenes de fabricación. Programación
- Introducción de los parámetros de control en las máquinas.
- Puesta en marcha de máquinas
- Útiles de trabajo: comprobación de estado de desgaste; colocación, sustitución.
- Control de los parámetros de corte.
- Control del proceso de corte.
- Control de los productos cortados.
- Operación de las máquinas automáticas de mecanizado
- Operación de las máquinas manuales de mecanizado.
- Empleo de herramienta para mecanizados
- Elaboración de partes de trabajo
- Elaboración de partes de control de calidad.
- Interpretación de planos de montaje y prescripciones técnicas particulares.
- Premontaje de piezas de piedra natural.
- Ajuste de las piezas
- Comprobación de los elementos de seguridad de las máquinas

5. Labrado y exfoliación de la pizarra

- Identificación de los rachones de pizarra: características y defectos.
- Selección de rachones
- Interpretación de órdenes de trabajo
- Selección de herramientas y útiles de trabajo.
- Operación de máquinas, herramientas y útiles de lajado y exfoliación de la pizarra.
- Identificación de estándares de calidad de los productos del lajado y exfoliación de la pizarra: criterios de aceptación / no aceptación

6. Manipulación de cargas con carretillas elevadoras

- Interpretación de la documentación técnica
- Comprobación de envases y embalajes
- Comprobación de la paleta o contenedor
- Comprobación de la carga: pesos, dimensiones, del tipo de equipo

- Selección del equipo de manipulación
- Comprobación de riesgos laborales derivados de la manipulación de la carga
- Comprobación de riesgos laborales derivados de operación de los equipos.
- Comprobación de señalizaciones
- Comprobación del funcionamiento de las carretillas.
- Detección de anomalías
- Realización del mantenimiento de uso de la carretilla
- Conducción en vacío
- Conducción con diferentes tipos de cargas
- Realización de distintas maniobras
- Operaciones de carga
- Operaciones de transporte
- Operaciones de descarga
- Elaboración de la documentación del movimiento de carga

7. Manipulación de cargas con puentes-grúa y polipastos

- Interpretación de documentación técnica
- Selección y comprobación de los útiles
- Selección y comprobación de los accesorios
- Comprobación de los envases y embalajes
- Comprobación de la carga
- Comprobación de los riesgos y medidas de seguridad
- Comprobación del funcionamiento de los equipos. Detección de anomalías
- Realización del mantenimiento de uso.
- Operación de la máquina en vacío
- Operación de la máquina en diferentes condiciones de carga
- Puesta en marcha y parada. Fin de jornada.
- Manejo de la botonera y control de movimientos. Procedimientos de carga, elevación, desplazamiento y descarga con materiales y productos de distintas características.
- Elaboración de la documentación del movimiento de carga.

8. Integración y comunicación en el centro de trabajo

- Comportamiento responsable en el centro de trabajo.
- Respeto a los procedimientos y normas del centro de trabajo.
- Interpretación y ejecución con diligencia las instrucciones recibidas.
- Reconocimiento del proceso productivo de la organización.
- Utilización de los canales de comunicación establecidos en el centro de trabajo.
- Adecuación al ritmo de trabajo de la empresa.
- Seguimiento de las normativas de prevención de riesgos, salud laboral y protección del medio ambiente.

IV. PRESCRIPCIONES DE LOS FORMADORES

Módulos Formativos	Titulación requerida	Experiencia profesional requerida en el ámbito de la unidad de competencia	
		Si se cuenta con titulación	Si no se cuenta con titulación
MF0634_2: Corte de bloques de piedra natural	<ul style="list-style-type: none"> Ingeniería Superior Ingeniería Técnica Técnico superior de formación profesional de la familia profesional de Industrias Extractivas, área profesional de Piedra Natural. Certificado de profesionalidad de nivel 3 de Diseño y coordinación de proyectos en piedra natural. 	1 año	3 años
MF0635_2: Tratamientos superficiales en la piedra natural	<ul style="list-style-type: none"> Ingeniería Superior Ingeniería Técnica Técnico superior de formación profesional de la familia profesional de Industrias Extractivas, área profesional de Piedra Natural. Certificado de profesionalidad de nivel 3 de Diseño y coordinación de proyectos en piedra natural. 	1 año	3 años
MF0636_2: Elaboración de productos finales en piedra natural	<ul style="list-style-type: none"> Ingeniería Superior Ingeniería Técnica Técnico superior de formación profesional de la familia profesional de Industrias Extractivas, área profesional de Piedra Natural. Certificado de profesionalidad de nivel 3 de Diseño y coordinación de proyectos en piedra natural. 	1 año	3 años
MF0432_1: Manipulación de cargas con carretillas elevadoras	<ul style="list-style-type: none"> Licenciado en Ciencia y Tecnología de los alimentos, Veterinaria, Biología, Química, Farmacia, Ciencias Ambientales. Cualquier Ingeniería superior. Cualquier Ingeniería Técnica. Técnico Superior en cualquier especialidad de Industrias. Certificado Profesional de Nivel 3 en cualquier especialidad de Industrias. 	1 año	3 años
MF0637_1: Manipulación de cargas con puentes-grúa y polipastos	<ul style="list-style-type: none"> Ingeniería Superior Ingeniería Técnica Técnico superior en familias industriales y comerciales. Técnico en familias industriales y comerciales Certificado de profesionalidad de nivel 3 en familias industriales y comerciales Certificado de profesionalidad de nivel 2 en familias industriales y comerciales 	1 año	3 años

V. REQUISITOS MÍNIMOS DE ESPACIOS, INSTALACIONES Y EQUIPAMIENTO

Espacio Formativo	Superficie m ² 15 alumnos	Superficie m ² 25 alumnos
Aula de gestión	45	60
Taller de elaboración de la piedra natural	100	100
Zona de prácticas para carretillas elevadoras	100	100
Zona de prácticas para puente grúa	100	100

Espacio Formativo	M1	M2	M3	M4	M5
Aula de gestión	X	X	X	X	X
Taller de elaboración de la piedra natural	X	X	X		
Zona de prácticas para carretillas elevadoras				X	
Zona de prácticas para puente grúa					X

Espacio Formativo	Equipamiento
Aula de gestión	<ul style="list-style-type: none"> - Pizarras para escribir con rotulador - Rotafolios - Material de aula - Mesa y silla para formador - Mesas y sillas para alumnos - Equipos audiovisuales - PCs instalados en red, cañón de proyección e internet - Software específico de la especialidad
Taller de elaboración de la piedra natural	<ul style="list-style-type: none"> - Máquina de corte con útil diamantado. - Máquinas, herramientas y útiles para tratamientos físicos: pulido, abujardado, flameado, arenado, envejecido, apiconado, escafilado y otros: amoladoras, discos de corte o pulido, punteros, etc. - Equipos, herramientas para tratamiento químico. - Máquinas, herramientas y útiles para los mecanizados: fresadoras, taladradoras. - Herramientas y útiles de cantería: cuñas, cinceles, punteros, macetas, mazas y otros martillos de cantería. - Elementos de dibujo y medida. Material para plantillas. Calibres, niveles, plomos y lupas. Flexómetros. Brillómetros - Equipos, herramientas, útiles y materiales para el almacenamiento y expedición de productos: Envases, embalajes y contenedores. Etiquetas. Flejadoras. Cortadoras de madera. - Medios de carga y descarga. - Sistema de ventilación y decantación. - Equipos de protección individual. Elementos de seguridad. - Contenedores de residuos.
Zona de prácticas para carretillas elevadoras	<ul style="list-style-type: none"> - Carretillas elevadoras
Zona de prácticas para puente grúa	<ul style="list-style-type: none"> - Puente grúa - Polipastos

No debe interpretarse que los diversos espacios formativos identificados deban diferenciarse necesariamente mediante cerramientos.

Las instalaciones y equipamientos deberán cumplir con la normativa industrial e higiénico sanitaria correspondiente y responderán a medidas de accesibilidad universal y seguridad de los participantes.

El número de unidades que se deben disponer de los utensilios, máquinas y herramientas que se especifican en el equipamiento de los espacios formativos, será el suficiente para un mínimo de 15 alumnos y deberá incrementarse, en su caso, para atender a número superior.

En el caso de que la formación se dirija a personas con discapacidad se realizarán las adaptaciones y los ajustes razonables para asegurar su participación en condiciones de igualdad.