MINISTERIO DE TRABAJO E INMIGRACIÓN

SERVICIO PÚBLICO DE EMPLEO ESTATAL

FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro

PROGRAMA FORMATIVO

Confeccionador de Muebles de Caña, Junco y Mimbre

DATOS GENERALES DEL CURSO

1. Familia Profesional: MADERA, MUEBLE Y CORCHO

Área Profesional: FABRICACIÓN INDUSTRIAL DE CARPINTERÍA Y MUEBLE

2. Denominación del curso: CONFECCIONADOR DE MUEBLES DE CAÑA, JUNCO Y MIMBRE

3. Código: **MAMM70** (antiguo MDFC 70)

4. Curso: OCUPACIONAL

5. Objetivo general:

Concluido el presente curso el/la alumno/a será capaz de confeccionar muebles de caña, junco mimbre con la calidad establecida realizando correctamente todas las operaciones específicas de la fabricación de muebles elaborados con esta materia prima como es el curvado y montaje de los mismos.

6. Requisitos del profesorado:

6.1. Nivel académico:

- Ingeniero Técnico Industrial
- Ingeniero Superior Industrial

En su defecto, capacitación profesional equivalente en la ocupación relacionada con el curso.

6.2. Experiencia profesional:

Tres años de experiencia profesional en la ocupación relacionada con el curso o, en el caso de poseer nivel universitario un año de experiencia profesional en la ocupación.

6.3. Nivel pedagógico:

Formación metodológica, mediante cursos de formación de formadores, o bien experiencia docente mínima de un año.

7. Requisitos de acceso del alumno:

7.1. Nivel académico o de conocimientos generales:

- Certificado de escolaridad o equivalente.

7.2. Nivel profesional o técnico:

No se requiere experiencia profesional.

7.3. Condiciones físicas:

Ninguna en especial, salvo aquéllas que impidan el normal desarrollo de la profesión.

8. Número de alumnos:

Se recomienda un número de alumnos no superior a 15.

9. Relación secuencial de bloques de módulos formativos:

- Selección y mecanizado de caña, junco y mimbre.
- Curvado de caña.
- Montaje de muebles de caña, junco y mimbre.

10. Duración:

Prácticas 197
Contenidos teóricos 88
Evaluaciones.....15

Total .....300 horas

Las horas destinadas a los contenidos relacionados con la profesionalidad, referentes a este curso, se han computado conjuntamente con el tiempo destinado a las prácticas y el destinado a los conocimientos teóricos. No obstante, se recomienda que dichas horas, dadas las características de este curso, representen un porcentaje no inferior al 6%.

11. Instalaciones:

11.1. Aula de clases teóricas:

- Superficie: El aula tendrá que tener un mínimo de 30m² para grupos de 15 alumnos (2m² por alumno).
- Mobiliario: Estará equipada con mobiliario docente para 15 plazas, además de los elementos auxiliares.

11.2. Instalaciones para prácticas:

- Superficie: mínimo de 200 m².
- Instalación eléctrica para el suministro de corriente. El acondicionamiento eléctrico deberá cumplir las normas de baja tensión y estar preparado de forma que permita la realización de las prácticas.
- Instalación de aire comprimido: 6 atm.
- Condiciones ambientales: gran ventilación, y de acuerdo con la normativa vigente de los correspondientes organismos competentes en la materia.

11.3 Otras instalaciones.

- Un espacio mínimo de 40m² destinado a almacén.
- Un espacio mínimo de 50m² para despachos de dirección, sala de profesores y actividades de coordinación.
- Una secretaría.
- Aseos y servicios higiénicos-sanitarios en número adecuado a la capacidad del centro.

Los centros deberán reunir las condiciones higiénicas, acústicas, de habitabilidad y de seguridad, exigidas por la legislación vigente, y disponer de licencia municipal de apertura como centro de formación.

12. Equipo y material:

12.1. Equipo y maquinaria:

- 1 Sierra de cinta
- 1 Escuadradora
- 1 Calibradora de redondos

- 1 Lijadora de redondos
- 1 Sierra para corte longitudinal de redondos
- 1 Caldera para generación de vapor
- 1 Caldera de vaporizar
- 1 Horno de secado
- 1 Taladro vertical de un cabezal, accionamiento neumático
- 1 Taladro horizontal de un cabezal, accionamiento neumático
- 1 Fresa vertical
- 1 Tupí
- 1 Ingletadora
- 1 Lijadora de disco manual
- 1 Lijadora de banda manual
- 1 Lijadora de rodillo manual
- 1 Lijadora de molduras
- Sistemas de extracción, filtrado del aire y almacenado del polvo del lijado.

12.2. Herramientas y utillaje:

- Carretillas metálicas con jaula.Moldes metálicos para curvado. Plantillas. Herramientas de corte diversas (discos, cintas, brocas, fresas de vaso, fresas con cuchillas ajustables, etc.). Lijadoras portátiles. Grapadoras neumáticas para diversos tamaños de grapas o puntas. Atornilladores Neumáticos. Martillos. Espátulas. Soplete. Metros. Calibre. Trapos.

12.3. Material de consumo:

- Caña. Médula. Junco y mimbre.Tiras de piel. Cola de acetato de polivinilo. Tornillos. Grapas. Puntas. Masilla. Lijas (discos, bandas, hojas, etc.).

13. Inclusión de nuevas tecnologías:

Como complemento, a este curso ocupacional podrá realizarse el curso específico “Operador de máquinas de control numérico para industrias de la madera ocupación podrán realizarse cursos de manejo y programación de máquinas gobernadas por control numérico”.

DATOS ESPECÍFICOS DEL CURSO

14. Denominación del módulo nº1:

SELECCIÓN Y MECANIZADO DE CAÑA, JUNCO Y MIMBRE.

15. Objetivo del módulo:

Al concluir el módulo, el/la alumno/a será capaz de realizar las operaciones de mecanizado necesarias para confeccionar muebles de caña, junco y mimbre.

16. Duración del módulo:

100 horas.

17. Contenidos formativos del módulo:

A) Prácticas

- Clasificar caña, junco y mimbre.
- Colocar las herramientas en la sierra cinta, calibradora, sierra circular, ingletadora, tupí, taladro, fresadora y espigadora.
- Dimensionar longitudinalmente caña, junco y mimbre con sierra de cinta.
- Dimensionar transversalmente caña, junco y mimbre con seccionadora de redondos.
- Calibrar caña, junco y mimbre con calibradora.
- Desbastar caña, junco y mimbre con lijadora de redondos.
- Marcar en piezas curvas cortes y taladros con plantillas.
- Cortar a medida caña, junco y mimbre con escuadradora.
- Cortar a inglete caña, junco y mimbre con ingleteadora.
- Perfilar piezas de caña, junco y mimbre con tupí.
- Taladrar piezas de caña, junco y mimbre con taladradora.
- Mechonar piezas de caña, junco y mimbre con espigadora.
- Realizar muescas de encaje con fresadora.
- Lijar piezas con lijadora portátil, de disco, de banda y de rodillo.
- Lijar medias cañas con lijadora de molduras.
- Realizar las operaciones de mantenimiento básico de las máquinas.

B) Contenidos teóricos

- Muebles de caña, junco y mimbre.- Tipos. Características de la empresas fabricantes. Proceso de fabricación. Piezas componentes: rectas y curvas.
- Caña, junco y mimbre.- Variedades. Características y propiedades. Reglas de clasificación.
- Corte de caña, junco y mimbre.- Finalidad. Técnicas (corte longitudinal y corte transversal). Equipos: tipos (sierra de cinta, seccionadora de redondos, sierra circular o escuadradora e ingleteadora), descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Herramientas. Parámetros de corte (velocidad de corte, tensión de sierra, velocidad de volante, presión de rodillos, etc.) Medidas comerciales.
- Calibrado de caña, junco y mimbre.- Finalidad. Técnicas. Calibradoras: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Herramientas. Parámetros de calibrado (velocidad de giro, ajuste de boquillas, etc.).
- Desbastado de caña, junco y mimbre.- Finalidad. Técnicas. Lijadora de desbaste: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Herramientas.
- Planos.- Técnicas de interpretación. Simbología.
- Marcado de piezas.- Finalidad. Técnicas. Plantillas. Símbolos convencionales.

- Mecanizado de caña, junco y mimbre.- Finalidad. Técnicas (perfilado, taladrado, espigado o mechonado y fresado) Equipos: tipos (escuadradora, ingleteadora, tupí, taladradora y fresadora), descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Herramientas. Parámetros de mecanizado (velocidad de alimentación, velocidad de corte, altura de la herramienta, ángulo de corte, etc.).
- Lijado de caña, junco y mimbre.- Finalidad. Técnicas. Lijadoras: tipos (lijadora portátil, de disco de banda, de rodillo y de molduras), descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Lijas: tipos, propiedades y características, composición y granulación, desgaste y embotamiento. Parámetros de lijado (velocidad de rotación, velocidad de avance, etc.).

C) Contenidos relacionados con la profesionalidad

- Control de calidad: Factores que influyen en la calidad del mecanizado de caña.
- Aplicación de normas de seguridad y salud laboral: Tipos de riesgo inherentes a los trabajos relativos al mecanizado de caña. Métodos de protección y prevención. Útiles personales de protección y dispositivos de seguridad en instalaciones y maquinaria. Simbología normativizada: Primeros auxilios.
- Protección medioambiental y tratamiento de residuos: residuos generados. Aprovechamiento y eliminación de residuos. Métodos y medios utilizados.
- Organización y distribución del trabajo: Técnicas de organización del propio trabajo relativas al mecanizado de caña. Causas más frecuentes que dificultan la eficaz evolución de las actividades. Secuencialización óptima de las diferentes operaciones implicadas.
- Racionalización de los medios disponibles: Optimización de los medios disponibles en el mecanizado de caña: tipos, soluciones adecuadas.
- Trabajo en equipo: interacción esporádica y habitual con otras personas implicadas en las actividades del mecanizado de caña.

14. Denominación del módulo nº2:

CURVADO DE CAÑA, JUNCO Y MIMBRE.

15. Objetivo del módulo:

Al concluir el módulo, el/la alumno/a será capaz de realizar las operaciones de mecanizado necesarias para confeccionar muebles de caña, junco y mimbre.

16. Duración del módulo:

80 horas.

17. Contenidos formativos del módulo

A) Prácticas

- Realizar las operaciones de preparación y puesta a punto de la caldera de vaporizado.
- Vaporizar piezas de caña. junco y mimbre.
- Curvar al aire piezas de caña, junco y mimbre.
- Curvar con moldes piezas de caña, junco y mimbre.
- Realizar las operaciones de preparación y puesta a punto del horno de secado.
- Secar piezas de caña, junco y mimbre.
- Reparar grietas de piezas curvadas.
- Realizar las operaciones de mantenimiento básico de las máquinas.

B) Contenidos teóricos

- Piezas curvas en los muebles de caña, junco y mimbre.- Características.
- Vaporizado de caña, junco y mimbre.- Finalidad. Técnicas. Calderas de vaporizado: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Parámetros (presión, temperatura y tiempo).
- Curvado de caña, junco y mimbre.- Finalidad. Técnicas: curvado de moldes y curvado al aire. Moldes para el curvado.
- Secado de caña, junco y mimbre.- Finalidad. Técnicas. Hornos desecado: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Parámetros (presión, temperatura y tiempo).
- Reparación de superficies curvadas.- Desperfectos producidos por el curvado. Técnicas de reparación. Masillas: tipos, preparación y aplicación. Herramientas necesarias.

C) Contenidos relacionados con la profesionalidad

- Control de calidad: Factores que influyen en la calidad del curvado de caña.
- Aplicación de normas de seguridad y salud laboral: Tipos de riesgo inherentes a los trabajos relativos al curvado de caña. Métodos de protección y prevención. útiles personales de protección y dispositivos de seguridad en instalaciones y maquinaria. Simbología normativizada: Primeros auxilios.
- Protección medioambiental y tratamiento de residuos: residuos generados. Aprovechamiento y eliminación de residuos. Métodos y medios utilizados.
- Organización y distribución del trabajo: Técnicas de organización del propio trabajo relativas al curvado de caña. Causas más frecuentes que dificultan la eficaz evolución de las actividades. Secuencialización óptima de las diferentes operaciones implicadas.
- Racionalización de los medios disponibles: Optimización de los medios disponibles en el curvado de caña: tipos, soluciones adecuadas.
- Trabajo en equipo: interacción esporádica y habitual con otras personas implicadas en las actividades del curvado de caña.

14. Denominación del módulo nº3:

MONTAJE DE MUEBLES DE CAÑA, JUNCO Y MIMBRE.

15. Objetivo del módulo:

Al concluir el módulo, el/la alumno/a será capaz de realizar las operaciones necesarias para el montaje de muebles de caña, junco y mimbre, pudiendo tejer cualquier elemento de médula que incorporen.

16. Duración del módulo:

120 horas.

17. Contenidos formativos del módulo:

A) Prácticas

- Armar bastidores de muebles.
- Forrar entrepaños puertas, costados techos, frentes de cajones, etc.
- Preparar plantillas para el montaje.
- Ensamblar el piecerío con medios manuales y mecánicos.
- Colocar molduras, tiras de médula y medias cañas en muebles montados.
- Reparar superficies de muebles montados.
- Preparar tiras de médula para su tejido.
- Rollar uniones con médula y con piel.
- Formar tramas de tejido de médula.
- Tejer médula sobre tramas.

B) Contenidos teóricos

- El montaje de muebles de caña, junco y mimbre.- Órdenes de montaje.
- Materiales auxiliares utilizados en el montaje de muebles de caña, junco y mimbre.- Médula: concepto, características y propiedades. Piel. Armazones. Colas y adhesivos: tipos, propiedades y características. Herrajes: tipos y características. Tornillos y clavos. Grapas.
- Montaje de muebles de caña, junco y mimbre.- Sistemas de unión (encolado, ensamblado, clavado-atornillado, unión mediante herrajes): técnicas. Plantillas de montaje. Colocación de molduras, tiras de médula y medias cañas. Herramientas necesarias.
- Eliminación de defectos superficiales.- Técnicas: aplicación de masillas, taponado de agujeros, lijado de encuentros entre piezas. Herramientas necesarias.
- Rollado y tejido de médula.- Finalidad. Preparación de tiras de médula. Técnicas.

C) Contenidos relacionados con la profesionalidad.

- Control de calidad: Factores que influyen en la calidad del montaje de muebles de caña.
- Aplicación de normas de seguridad y salud laboral: Tipos de riesgo inherentes a los trabajos relativos al montaje de muebles de caña. Métodos de protección y prevención. útiles personales de protección y dispositivos de seguridad en instalaciones y maquinaria. Simbología normativizada: Primeros auxilios.
- Protección medioambiental y tratamiento de residuos: residuos generados. Aprovechamiento y eliminación de residuos. Métodos y medios utilizados.
- Organización y distribución del trabajo: Técnicas de organización del propio trabajo relativas al montaje de muebles de caña. Causas más frecuentes que dificultan la eficaz evolución de las actividades. Secuencialización óptima de las diferentes operaciones implicadas.
- Racionalización de los medios disponibles: Optimización de los medios disponibles en el montaje de muebles de caña: tipos, soluciones adecuadas.

- Trabajo en equipo: interacción esporádica y habitual con otras personas implicadas en las actividades del montaje de muebles de caña.