

haya de modificarse cualquiera de los datos que señala la presente Orden.

Contra la presente Orden que pone fin a la vía administrativa, cabe interponer, potestativamente, recurso de reposición ante la Excm. Sra. Consejera de Educación, en el plazo de un mes desde el día siguiente al de su publicación en el Boletín Oficial de la Junta de Andalucía, de conformidad con los artículos 116 y 117 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, o recurso contencioso-administrativo, en el plazo de dos meses, ante la Sala de lo Contencioso-Administrativo competente del Tribunal Superior de Justicia de Andalucía, conforme a lo establecido en los artículos 10 y 46.1 de la Ley 29/1998, de 13 de julio, reguladora de la Jurisdicción Contencioso-Administrativa.

Sevilla, 29 de agosto de 2008

TERESA JIMÉNEZ VÍLCHEZ
Consejera de Educación

RESOLUCIÓN de 15 de septiembre de 2008, de la Dirección General de Formación Profesional y Educación Permanente, por la que se establece el perfil profesional de Operario de Soldadura y Construcciones Metálicas y Tecnoplásticas y el currículo de los módulos específicos del Programa de Cualificación Profesional Inicial correspondiente.

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

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

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

HA RESUELTO

Primero. Objeto.

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

Segundo. Identificación.

El perfil profesional del programa de cualificación profesional inicial de Operario de Soldadura y Construcciones Metálicas y Tecnoplásticas, queda identificado por los siguientes elementos:

1. Denominación: Operario de Soldadura y Construcciones Metálicas y Tecnoplásticas.
2. Nivel: Programas de Cualificación Profesional Inicial.

3. Duración: 532 horas.

4. Familia Profesional: Fabricación Mecánica.

Tercero. Competencia general.

Realizar las operaciones básicas de mecanizados y montajes de perfiles metálicos y construcción tecnoplástica, siguiendo instrucciones y en condiciones de calidad, seguridad y cuidado del medio ambiente.

Cuarto. Competencias profesionales, personales y sociales.

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

a) Preparar y poner a punto el puesto de trabajo, herramientas, maquinaria auxiliar y máquinas necesarios para llevar a cabo las operaciones de soldadura, mecanizado y montaje de elementos de carpintería metálica y tecnoplástica.

b) Interpretar documentos técnicos, croquis y planos sobre los trabajos que debe realizar.

c) Efectuar operaciones de trazado al plano y al aire, corte y mecanizado en materiales metálicos y no metálicos, utilizando los procedimientos más adecuados para cada material.

d) Realizar uniones fijas y desmontables en materiales metálicos y no metálicos, siguiendo criterios de seguridad, funcionalidad y economía.

e) Realizar el montaje y ajuste de elementos metálicos y no metálicos mediante herramientas portátiles, consiguiendo los ajustes, enrase (niveles) o deslizamiento de las partes móviles.

f) Realizar operaciones de acabado, a mano y a máquina, en una atmósfera limpia, preparando previamente los elementos, así como los equipos y materiales para que actúen en óptimas condiciones de calidad y seguridad.

g) Llevar a cabo la verificación de las piezas realizadas comprobando sus dimensiones, forma y estado de sus superficies.

h) Realizar el embalaje de elementos de forma manual o automática cumpliendo el programa establecido así como las normas de seguridad y protección medioambiental.

i) Realizar la puesta a punto de los equipos de soldadura eléctrica y oxiacetilénica de forma manual cumpliendo con el programa establecido así como las normas de seguridad y protección medioambiental.

j) Participar en el transporte de productos, equipos y elementos auxiliares, siguiendo las normas establecidas en la empresa y en el sector, para conseguir un óptimo abastecimiento de materias y útiles.

k) Colaborar en el montaje e instalación de elementos de carpintería metálica y no metálica, en condiciones de calidad, sin deteriorar los productos, ni los elementos arquitectónicos donde van fijados.

l) Mantener en perfecto estado las máquinas, equipos y útiles, cumpliendo los procedimientos establecidos en los manuales para el uso y conservación de los mismos.

m) Trabajar de forma individual o en equipo, siguiendo los principios de orden, limpieza, puntualidad, responsabilidad y coordinación.

n) Cumplir las normas de seguridad en el puesto de trabajo, anticipándose y previniendo los posibles riesgos personales, en obtención de productos y la utilización de maquinaria, instalaciones, equipos y herramientas.

o) Actuar con el máximo respeto hacia el medio ambiente, así como tener un trato correcto y educado con los compañeros, encargados y clientes.

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

Cualificación profesional completa: Operaciones auxiliares de fabricación mecánica, código FME031_1 (R.D. 295/2004, de 20 de febrero), que comprende las siguientes unidades de competencia:

UC0087_1: Realizar operaciones básicas de fabricación. (Uniones fijas y desmontables).

UC0088_1: Realizar operaciones básicas de montaje.

Cualificación profesional incompleta: Operaciones auxiliares en el montaje y mantenimiento mecánico de instalaciones y equipos de excavaciones y plantas, código IEX408_1:

UC1319_1: Realizar operaciones básicas de corte, conformado y soldadura en procesos de montaje y mantenimiento mecánico.

Sexto. Entorno profesional.

1. Este profesional ejercerá su actividad en pequeñas, medianas o grandes empresas vinculadas al sector del metal dedicadas a la fabricación y montaje de elementos soldados, productos mecánicos y productos tecnoplásticos.

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

- a) Auxiliar de procesos automatizados.
- b) Peón de industrias manufactureras.
- c) Auxiliar de montador de tuberías.
- d) Auxiliar de montador de productos metálicos estructurales.
- e) Trazador-ajustador.
- f) Reparador de estructuras de aceros en el taller.
- g) Montador de estructuras tecnoplásticas.
- h) Auxiliar de montador en obra de estructura metálica.
- i) Carpintero metálico.
- j) Auxiliar de Soldador calderero.

Séptimo. Relación de módulos específicos.

Los módulos específicos del programa de cualificación profesional inicial de Operario de Soldadura y Construcciones Metálicas y Tecnoplásticas, son los que se relacionan a continuación:

1001_FME Operaciones básicas de fabricación.

1002_FME Carpintería metálica con materiales férricos.

1003_FME Carpintería metálica con materiales no férricos o tecnoplásticos.

1004_FME Formación en centros de trabajo.

Octavo. Currículo.

1. El currículo de los módulos específicos del programa de cualificación profesional inicial de Operario de Soldadura y Construcciones Metálicas y Tecnoplásticas es el que figura en el Anexo I.

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

Noveno. Profesorado.

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

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

Décimo. Espacios y equipamientos mínimos

Los espacios y equipamientos mínimos del programa de cualificación profesional inicial de Operario de Soldadura

y Construcciones Metálicas y Tecnoplásticas son los que se relacionan en el Anexo IV.

Undécimo. Entrada en vigor.

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

Sevilla, 15 de septiembre de 2008.- El Director General, Emilio Iguaz de Miguel.

ANEXO I

Módulo Específico de Operaciones básicas de fabricación.
Código: 1001_FME.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación:

1. Organiza su trabajo en la ejecución de las uniones soldadas o desmontables y mecanizado de piezas, interpretando instrucciones orales, escritas y representaciones gráficas relativas a su profesión.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha interpretado la simbología normalizada aplicable en Fabricación Mecánica.
- b) Se han comprendido las instrucciones recibidas (orales y escritas) para llevar a cabo el trabajo encomendado.
- c) Se ha extraído la información necesaria (de las hojas de trabajo, catálogos, libros etc.), que permita poner en práctica el proceso de trabajo.
- d) Se han explicado las operaciones a realizar ajustándose a las especificaciones señaladas.
- e) Se han realizado las representaciones gráficas que representen los productos a obtener.
- f) Se han mantenido los puestos de trabajo de su responsabilidad en condiciones de orden, limpieza y seguridad.
- g) Se ha operado con autonomía en las actividades propuestas.
- h) Se han completado fichas de procesos de trabajo a partir de los datos entregados.

2. Prepara materiales, útiles y equipos de soldadura y mecanizado, reconociendo sus características y aplicaciones.

Criterios de evaluación:

- a) Se han elegido los materiales adecuados para el proceso de soldadura y mecanizado de las piezas.
- b) Se ha comprobado que los equipos de soldeo, máquinas herramientas y herramientas que se van a utilizar están en las condiciones de uso que permitan optimizar su rendimiento.
- c) Se han seleccionado las herramientas, útiles y máquinas en función del tipo del material y calidad requerida.
- d) Se ha efectuado el transporte de materiales y equipos.
- e) Se ha realizado el mantenimiento y cuidado de los medios empleados en el proceso una vez finalizado.
- f) Se ha ajustado el acopio del material, herramientas y equipo al ritmo de la intervención.
- g) Se han planificado las tareas a realizar con previsión de las dificultades y el modo de superarlas.
- h) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la preparación de materiales, útiles y equipos de soldadura y mecanizado.

3. Realiza operaciones básicas de fabricación, aplicando las técnicas requeridas.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha realizado la preparación y limpieza de bordes y superficies de las piezas a mecanizar en las uniones soldadas.

b) Se han trazado y marcado las piezas según especificaciones requeridas o instrucciones recibidas.

c) Se han manipulado y colocado las piezas empleando los útiles y herramientas apropiados.

d) Se han ajustado los parámetros de mecanizado en los equipos de soldadura en función del material, de las características de la pieza y de las herramientas empleadas.

e) Se han realizado las operaciones de mecanizado siguiendo las especificaciones recibidas (formas, medidas, acabados, función y tiempo de mecanizado).

f) Se han realizado operaciones de conformado.

g) Se han realizado los trabajos con orden y limpieza.

h) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la ejecución de las operaciones básicas de fabricación.

4. Realiza operaciones de alimentación y descarga de máquinas y sistemas automáticos describiendo el proceso.

Criterios de evaluación:

a) Se han descrito los procesos auxiliares de fabricación mecánica en fundición, mecanizado, soldadura, calderería, etc.

b) Se han descrito los componentes de las máquinas de los sistemas de alimentación y descarga.

c) Se ha realizado el mantenimiento preventivo de la máquinas.

d) Se han descrito los procedimientos de manipulación de cargas y descargas.

e) Se han ajustado los parámetros de operación según las instrucciones recibidas.

f) Se han efectuado operaciones de carga y descarga de máquinas automáticas según las especificaciones requeridas.

g) Se ha vigilado el sistema automatizado, deteniendo el sistema ante cualquier anomalía que ponga en riesgo la calidad del producto.

h) Se han comunicado las incidencias surgidas y registrado en el documento apropiado.

i) Se ha mostrado una actitud responsable e interés por la mejora del proceso.

j) Se han mantenido hábitos de orden y limpieza.

k) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en las operaciones de alimentación y descarga de máquinas.

5. Realiza operaciones de verificación sobre las piezas obtenidas en el desarrollo de su trabajo relacionando las características del producto final con las especificaciones técnicas.

Criterios de evaluación:

a) Se han identificado y descrito los instrumentos básicos de medida y control y su funcionamiento.

b) Se ha operado con los instrumentos de verificación y control según los procedimientos establecidos.

c) Se han elegido los útiles de medición y trazado en función de las características del material.

d) Se han comparado las mediciones realizadas con los requerimientos expresados en el plano u hojas de verificación.

e) Se ha realizado el registro de los resultados en las fichas y documentos apropiados.

f) Se han reflejado en los informes las incidencias observadas durante el control de las piezas mecanizadas.

g) Se ha realizado el mantenimiento de uso de los aparatos utilizados.

h) Se ha operado con rigurosidad en los procedimientos desarrollados.

Duración: 96 horas.

Contenidos:

Organización del trabajo:

Recepción del plan de trabajo.

Interpretación del proceso.

Representación gráfica. Dibujo industrial: líneas normalizadas, vistas, cortes, secciones y croquizado.

Normalización, tolerancias, acabados superficiales.

Relación del proceso con los medios y máquinas de soldaduras y mecanizado.

Calidad, normativas y catálogos.

Planificación de las tareas.

Valoración del orden y limpieza durante las fases del proceso.

Reconocimiento y valoración de las técnicas de organización.

Compromiso con los plazos establecidos en la ejecución de las tareas.

Preparación de materiales, útiles y equipos:

Conocimientos de materiales (ferrícos y no ferrícos): diferencias básicas entre aceros, fundiciones, cobre, aluminio, estaño, plomo; sus aleaciones.

Puesta a punto de máquinas de soldadura.

Propiedades y aplicaciones: formas de comercialización de los diferentes materiales.

Principales herramientas auxiliares: tornillos de bancos, llaves, alicates, tenazas, destornilladores, martillos, limas, etc. Descripción y uso.

Máquinas herramientas manuales: taladros, roscadoras, curvadoras, plegadora, punzonadora, remachadora, desbarbadora, etc. Descripción y aplicaciones.

Máquinas herramientas eléctricas: Torno, Taladradora de Columna y Sobremesa, Electro-Esmeriladora, Punzonadora, Limadoras, Curvadoras (chapas y perfiles), grupos de Soldadura Eléctrica, Oxiacetilénica y Oxicorte.

Manipulación de Cargas.

Mantenimiento de primer nivel de los medios empleados.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la preparación de materiales, útiles y equipos.

Operaciones básicas de fabricación:

Trazado plano: objeto, clases, barnices de trazar e instrumentos (punta de trazar, granete, compás de trazar, escuadras, reglas...).

Trazado al aire: procesos e instrumentos (mármol, gramil, calzos, cuñas, gatos, aparato divisor).

Herramientas manuales: Normas de empleo y utilización.

Herramientas auxiliares: Normas de empleo y utilización.

Máquinas herramientas: Normas de empleo y utilización.

Ejecución de las operaciones básicas de mecanizado: Límado, Aserrado, Troquelado, Fresado, Roscado, Esmerilado, Cíncelado, Burilado, Taladrado y Torneado.

Técnica de aplicación de los métodos de unión: soldado, atornillado, remachado, zunchado y pegado.

Realización de notas de despiece.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en las operaciones auxiliares de fabricación mecánica.

Operaciones de carga y descarga de máquinas:

Operaciones auxiliares y de carga y descarga de materia prima y piezas en procesos de mecanizado, montaje, tratamientos, entre otros.

Sistemas de alimentación y descarga de máquinas.

Descripción de los componentes que intervienen en los sistemas de alimentación y descarga de máquinas: Robots, manipuladores, elevadores, grúas, cintas transportadoras, rodillos, etc.

Sistemas de seguridad empleados en los sistemas de carga y descarga.

Operaciones de almacenaje del material fungible.

Mantenimiento preventivo.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en las operaciones de carga y descarga de materiales.

Verificación de productos:

Preparación de materiales para la verificación y control.

Condiciones para la verificación.

Instrumentos de medida para magnitudes lineales y angulares (calibre o pie de rey, goniómetro, reloj comparador, calas, galgas).

Instrumentos de verificación de superficies planas y angulares (reglas de precisión, escuadras, plantillas, entre otros).

Procedimiento de verificación y control.

Anotación y registro de resultados.

Interpretación de los resultados obtenidos.

Mantenimiento de uso de los aparatos de verificación.

Rigor en los procedimientos.

Orientaciones pedagógicas.

Este módulo específico contiene la formación asociada a la función de construcción y montaje de productos de construcciones metálicas, incluyendo la preparación de materiales, equipos y ejecución de operaciones básicas de uniones soldadas o mecanizado de piezas.

La definición de esta función incluye aspectos como:

La preparación del puesto de trabajo.

La interpretación de planos sencillos.

El reconocimiento de materiales y equipos para el mecanizado y la soldadura.

La ejecución de operaciones básicas de mecanizados por arranque de viruta.

La verificación de productos elaborados.

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

La selección de materiales y equipos para el mecanizado y la soldadura.

Las técnicas de mecanizado por arranque de viruta

Las técnicas de uniones soldadas en sus distintas posiciones.

El control de procesos y de calidad de los productos.

El cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental.

Módulo Específico de Carpintería metálica con materiales férricos.
Código: 1002_FME

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación:

1. Prepara el material a utilizar, interpretando la documentación técnica y los componentes, vistas, secciones, uniones, perfiles y cotas.

Criterios de evaluación:

a) Se han identificado y seleccionado los materiales a utilizar, perfiles, herrajes y medios de unión de acuerdo con los elementos a construir.

b) Se han comprobado las características de los materiales fungibles, herrajes y medios de unión.

c) Se han calculado las medidas de los materiales a emplear.

d) Se han realizado croquis, vistas y secciones sobre las piezas individuales que forman el conjunto.

e) Se ha transmitido la información con claridad, de manera ordenada y estructurada.

f) Se ha mantenido una actitud ordenada y metódica.

g) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la preparación de materiales.

2. Prepara las máquinas y herramientas para la ejecución de elementos de construcciones metálicas, reconociendo sus características y aplicaciones.

Criterios de evaluación:

a) Se han identificado y clasificado las máquinas y herramientas en función de sus prestaciones en el proceso de fabricación.

b) Se han identificado los dispositivos de las máquinas y sus sistemas de control.

c) Se han seleccionado, montado y comprobado los equipos de soldaduras, según las operaciones que van a ser realizadas.

d) Se ha comprobado el estado de funcionalidad de los accesorios y herramientas.

e) Se ha realizado el reglaje y ajuste de los equipos y herramientas en función de la operación que ha de ejecutarse.

f) Se ha realizado la limpieza, lubricación y mantenimiento de primer nivel de los diferentes equipos y herramientas.

g) Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

h) Se ha mantenido una actitud metódica y ordenada en el proceso de preparación.

i) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la preparación de máquinas y herramientas para procesos soldados y mecanizados.

3. Prepara los equipos de soldadura por arco eléctrico y oxiacetilénica para la realización de uniones fijas, reconociendo sus características y aplicaciones.

Criterios de evaluación:

a) Se han identificado los componentes de un puesto de trabajo de soldadura por arco eléctrico.

b) Se han identificado los componentes de un puesto de trabajo de soldadura oxiacetilénica.

c) Se ha descrito el funcionamiento de los componentes de un puesto de trabajo de soldadura por arco y oxiacetilénica.

d) Se han regulado las variables de trabajo, como presión, intensidad y dardo de la llama, según el trabajo a realizar.

e) Se han seleccionado los electrodos, relacionándolos con las características técnicas de los elementos a unir.

f) Se han seleccionado y montado los accesorios, según las operaciones que van a ser realizadas.

g) Se ha comprobado el estado de funcionalidad de los accesorios para obtener unas correctas uniones soldadas.

h) Se ha realizado la limpieza, lubricación y mantenimiento de primer nivel de los diferentes equipos de soldadura.

i) Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

j) Se ha mantenido una actitud metódica y ordenada en el proceso de preparación.

k) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la preparación de equipos de soldadura.

4. Realiza las operaciones básicas de mecanizado por conformado y soldeo sobre materiales férricos, utilizando herramientas manuales y máquinas convencionales, relacionando la técnica a utilizar con las características del producto final.

Criterios de evaluación:

a) Se han descrito las fases de proceso de mecanizado en función de las características de material y de la técnica de mecanizado.

b) Se ha establecido un orden de ejecución en función de la optimización de los recursos.

c) Se han realizado el corte, recalcado, estirado, aplastado, curvado y doblado de perfiles y chapas de acuerdo a procedimientos normalizados.

d) Se han preparado los bordes de las piezas a unir.

e) Se han ejecutado los procesos de soldeo y uniones de acuerdo a las características técnicas de los productos.

f) Se han alimentado las máquinas manuales teniendo en cuenta las propiedades de los materiales.

g) Se han alimentado las máquinas automáticas, teniendo en cuenta el proceso a desarrollar y los parámetros de la máquina.

h) Se han verificado con plantillas o mediciones las piezas obtenidas, corrigiendo los posibles defectos.

i) Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

j) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en las operaciones de mecanizado por conformado y soldeo.

5. Realiza las operaciones básicas de montaje de productos férricos utilizando herramientas manuales y máquinas convencionales, relacionando las fases del mismo con las características del producto final.

Criterios de evaluación:

a) Se ha realizado el plano de montaje del producto a obtener.

b) Se han descrito las fases de proceso de montaje en función de las piezas a unir.

c) Se han seleccionado los accesorios, medios de unión y herramientas.

d) Se han posicionado las piezas a montar para obtener un producto de calidad.

e) Se han realizado las uniones fijas y desmontables.

f) Se han verificado las características dimensionales y geométricas de los productos obtenidos, corrigiendo posibles defectos.

g) Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

h) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la realización de las operaciones básicas de montaje de productos férricos.

6. Realiza las operaciones de preparación y embalaje para el transporte de productos férricos, relacionándolos con las características del producto final y seleccionando los medios y útiles adecuados.

Criterios de evaluación:

a) Se han seleccionado los productos de embalaje, de acuerdo a las características del producto final.

b) Se han seleccionado los soportes y medios de amarres para su inmovilización durante el transporte.

c) Se ha realizado el embalaje de los productos protegiendo los puntos débiles de deterioro.

d) Se han identificado mediante etiquetas u otros medios especificados los productos embalados.

e) Se ha manipulado el producto embalado con seguridad y cuidado hasta su ubicación en el medio de transporte.

f) Se han realizado las sujeciones y verificado su inmovilización.

g) Se ha realizado la descarga y desembalaje del producto, de acuerdo con normas de seguridad para evitar su deterioro.

h) Se ha mantenido una actitud metódica y ordenada en el proceso de embalaje y transporte.

i) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en las operaciones de embalaje y transporte.

Duración: 168 horas.

Contenidos:

Preparación de materiales:

Tipos de perfiles. Definición y aplicación.

Tipos de chapas. Definición y aplicación.

Tipos de herrajes. Definición, características y aplicación.

Medios de unión. Definición, características y aplicación.

Formas comerciales.

Calculo de medidas y perfiles que necesitamos cortar.

Materiales plásticos, adhesivos y complementarios.

Realización de croquis, vistas y secciones.

El orden y método en la realización de tareas.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la preparación de materiales.

Preparación de máquinas y herramientas:

Preparación y mantenimiento operativo de las máquinas.

Montaje y desmontaje de herramientas, útiles y piezas.

Máquinas de conformado: funcionamiento. Manual de uso y mantenimiento: Preventivo y operativo. Dispositivos de seguridad.

Criterios de selección de los equipos de soldadura. Montaje.

Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.

Reglas de orden y limpieza.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la preparación de máquinas y herramientas.

Preparación de los equipos de soldadura por arco eléctrico y oxiacetilénica:

Descripción de los componentes de un puesto de trabajo de soldadura por arco eléctrico. Funcionamiento.

Regulación de los parámetros y regulación de las intensidades.

Tipos de electrodos y su elección.

Descripción de los componentes de un puesto de trabajo de soldadura oxiacetilénica. Funcionamiento.

Regulación de las presiones y llama del soplete.

Dispositivos de seguridad en los equipos de soldadura.

Reglas de orden y limpieza.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la preparación de los equipos de soldadura por arco eléctrico y oxiacetilénica.

Operaciones básicas de mecanizado por conformado y soldeo:

Fases del proceso de mecanizado.

Procedimientos de estirado, aplanado, curvado y doblado de perfiles, y chapas.

Fibra neutra y ángulo de doblado en perfiles y chapas.

Procedimiento de soldadura oxiacetilénica: manejo del soplete, métodos de soldadura, preparación de bordes y técnicas de soldeo.

Procedimiento de soldadura por arco eléctrico: manejo de la pinza, métodos de soldadura, preparación de bordes y técnicas de soldeo.

Máquinas manuales. Descripción. Funcionamiento. Aplicaciones.

Técnica de mecanizado por arranque de viruta y conformado.

Técnica de soldeo.

Optimización de los recursos.

Máquinas automáticas. Descripción. Funcionamiento. Aplicaciones.

Verificación de piezas.

Mantenimiento del área de trabajo.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en las operaciones básicas de mecanizado por conformado y soldeo.

Operaciones básicas de montaje de productos férricos:

Planos de montajes.

Proceso de montaje.

Medios de uniones fijas y desmontables. Criterios de selección de accesorios, medios de unión y herramientas

Realización de uniones fijas y desmontables.

Verificación de productos.

Mantenimiento del área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en las operaciones básicas de montaje de productos férricos.

Operaciones de embalaje y transporte de productos férricos:

Productos de embalaje: tipos, características, aplicaciones.

Soportes y medios de sujeción.

Procedimientos de embalaje de productos.

Manipulación de producto embalado.

Medidas de seguridad para el transporte.

Procedimientos de inmovilización de productos férricos.

Procedimientos de descarga y desembalaje de los productos.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en las operaciones de embalaje y transporte.

Orientaciones pedagógicas.

Este módulo específico contiene la formación asociada a la función de construcción y montaje de productos férricos de construcciones metálicas, incluyendo la preparación de máquinas, equipos de soldadura y herramientas.

La definición de esta función incluye aspectos como:

La diferenciación de los tipos de materiales comerciales.

El reconocimiento de productos y las técnicas para su construcción.

La construcción de productos como puertas, ventanas, balcones, bancos, estanterías, tolvas y depósitos.

Las técnicas de mecanizados por conformado y soldeo.

La verificación de productos elaborados.

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

La selección de materiales.

Las técnicas de construcción de productos.

El control de procesos y de calidad de los productos.

El cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental.

Módulo Específico de Carpintería metálica con materiales no férricos y tecnoplásticos.

Código: 1003_FME.

Resultado de aprendizaje y criterios de evaluación:

1. Selecciona los elementos, equipos y herramientas para la realización de montajes y mantenimiento de equipos.

Criterios de evaluación:

a) Se han identificado los materiales a utilizar, perfiles, herrajes y medios de unión.

b) Se han seleccionado los materiales a emplear en el proceso.

c) Se han comprobado las características de los perfiles, herrajes y medios de unión.

d) Se han realizado croquis, vistas y secciones sobre las piezas individuales que forman el conjunto.

e) Se ha transmitido la información con claridad, de manera ordenada y estructurada.

f) Se ha mantenido una actitud ordenada y metódica.

2. Prepara las máquinas, herramientas y útiles para la construcción y ensamblaje de elementos no férricos y tecnoplásticos reconociendo sus características y aplicaciones.

Criterios de evaluación:

a) Se han identificado y clasificado las máquinas y herramientas en función de sus prestaciones en el proceso de fabricación.

b) Se han identificado los dispositivos de las máquinas y sus sistemas de control.

c) Se han seleccionado y montado los accesorios y herramientas, según las operaciones que van a ser realizadas.

d) Se ha realizado el reglaje y ajuste de los equipos y herramientas en función de la operación que ha de ejecutarse.

e) Se ha realizado la limpieza, lubricación y mantenimiento de primer nivel de los diferentes equipos y herramientas.

f) Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

g) Se ha mantenido una actitud metódica y ordenada en el proceso de preparación.

h) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la preparación de las máquinas, herramientas y útiles para la construcción y ensamblaje de elementos no férricos y tecnoplásticos.

3. Realiza las operaciones básicas de mecanizado sobre materiales no férricos, utilizando herramientas manuales, máquinas convencionales y utillaje específico, relacionando la técnica a utilizar con las características del producto final.

Criterios de evaluación:

a) Se han descrito las fases de proceso de mecanizado en función de las características de material y de la técnica de mecanizado.

b) Se ha establecido un orden de ejecución en función de la optimización de los recursos.

c) Se ha realizado la sujeción de los perfiles de aluminio y PVC en las condiciones de seguridad requeridas.

d) Se ha realizado el tronzado, troquelado, encastrado, fresado, taladrado y roscado de perfiles y chapas de aluminio y PVC de acuerdo a los procedimientos normalizados.

e) Se ha realizado el acabado de las piezas mecanizadas para su posterior ensamblado.

f) Se han verificado con plantillas o mediciones las piezas obtenidas, corrigiendo los posibles defectos.

g) Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

h) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en las operaciones básicas de mecanizado sobre materiales no férricos.

4. Realiza las operaciones de ensamblado y montaje de productos no férricos utilizando herramientas manuales y máquinas convencionales, relacionando las fases del mismo con las características del producto final.

Criterios de evaluación:

a) Se han descrito las fases de proceso de ensamblado y montaje en función de las piezas a unir.

b) Se han seleccionado los accesorios, medios de unión y herramientas.

c) Se ha realizado el montaje de bisagras, herrajes y accesorios sobre los elementos mecanizados.

d) Se han realizado las uniones fijas y desmontables siguiendo criterios de seguridad, funcionalidad y economía.

e) Se ha realizado el ensamblaje de los componentes de la estructura comprobando su rigidez y funcionalidad.

f) Se han verificado las características dimensionales y geométricas de los productos obtenidos, corrigiendo posibles defectos.

g) Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

h) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en las operaciones de ensamblado y montaje de productos no férricos.

5. Realiza las operaciones de embalaje y de preparación para el transporte de productos no férricos, relacionándolos

con las características del producto final y seleccionando los medios y útiles adecuados.

Criterios de evaluación:

- a) Se han seleccionado los productos de embalaje, de acuerdo a las características del producto final.
- b) Se han seleccionado los soportes y medios de amarres adecuados para su inmovilización durante el transporte.
- c) Se ha realizado el embalaje de los productos y protegiendo los puntos débiles de deterioro.
- d) Se han identificado mediante etiquetas u otros medios especificados los productos embalados.
- e) Se ha manipulado el producto embalado con seguridad y cuidado hasta su ubicación en el medio de transporte.
- f) Se han realizado las sujeciones con los medios adecuados y se verifica su inmovilización.
- g) Se ha realizado la descarga y desembalaje del producto, de acuerdo con normas de seguridad para evitar su deterioro.
- h) Se ha mantenido una actitud metódica y ordenada en el proceso de embalaje y transporte.
- i) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en las operaciones de embalaje y de preparación para el transporte de productos no férricos.

Duración: 168 horas.

Contenidos:

Preparación del material:

Perfiles comerciales empleados en la construcción de ventanas, mamparas, puertas y cerramientos de aluminio.

Perfiles comerciales empleados en la construcción de ventanas, puertas y cerramientos de PVC.

Manejo de perfiles: almacenamiento y trabajo.

Útiles para el troquelado y encastrado.

Tipos de herrajes. Definición, características y aplicación.

Elementos y materiales de unión.

El orden y método en la realización de tareas.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la preparación del material.

Preparación de máquinas y herramientas:

Preparación y mantenimiento operativo de las máquinas.

Herramientas empleadas: Discos de corte, fresas, brocas, etc.

Montaje y desmontaje de herramientas, útiles y piezas.

Máquinas empleadas en carpintería de aluminio y PVC (Tronzadoras, fresadoras, prensas, retestadoras, matrices, ingletadoras, etc.).

Troquelado: formas de troqueles.

Manual de uso y mantenimiento: Preventivo y operativo. Dispositivos de seguridad.

Reglas de orden y limpieza.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la preparación de máquinas y herramientas.

Operaciones de mecanizado de productos no férricos:

Fases de proceso de mecanizado.

Despieces y descuentos de los perfiles. Manejo de tablas y catálogos de taller.

Procedimientos de tronzado, troquelado, encastrado, fresado, taladrado y roscado de perfiles y chapas.

Técnicas de acabado.

Optimización de los recursos.

Verificación de piezas.

Mantenimiento del área de trabajo.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en las operaciones de mecanizado de productos no férricos.

Operaciones básicas de ensamblado y montaje de productos no férricos:

Interpretación de planos de montaje.

Fases del proceso de montaje.

Accesorios empleados en la construcción de ventanas, puertas, mamparas y cerramientos.

Medios de uniones fijas y desmontables.

Realización de uniones fijas y desmontables.

Tipos de juntas y elementos de sellado.

Normas sobre estanqueidad y métodos de ejecución.

Verificación y ajuste de los elementos montados.

Mantenimiento del área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en las operaciones básicas de ensamblado y montaje de productos no férricos.

Operaciones de embalaje y transporte de productos no férricos:

Productos de embalaje: tipos, características, aplicaciones.

Soportes y medios de sujeción.

Procedimientos de embalaje de productos no férricos.

Manipulación de producto embalado.

Medidas de seguridad para el transporte.

Procedimientos de inmovilización de productos férricos.

Procedimientos de descarga y desembalaje de los productos.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en las operaciones de embalaje y transporte de productos no férricos.

Orientaciones pedagógicas.

Este módulo específico contiene la formación asociada a la función de construcción y montaje de productos no férricos y tecnoplásticos de construcciones metálicas, incluyendo la preparación de máquinas, equipos de soldadura y herramientas.

La definición de esta función incluye aspectos como:

La diferenciación de los tipos de materiales comerciales.

El reconocimiento de productos y las técnicas para su construcción.

La construcción de productos, como puertas, ventanas, mamparas y cerramientos.

Las técnicas de mecanizados por arranque de viruta.

Las técnicas de uniones por fusión de los metales (soldadura).

La verificación de productos elaborados.

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

La selección de materiales.

Las técnicas de construcción de productos.

El control de procesos y de calidad de los productos.

El cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental.

Módulo de Formación en centros de trabajo.

Código: 1004_FME.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación:

1. Realiza operaciones auxiliares en el mecanizado y montaje de construcciones metálicas, siguiendo los procesos del sistema de calidad establecido en la empresa.

Criterios de evaluación:

a) Se han identificado los elementos de las instalaciones, su función y disposición.

- b) Se han preparado las herramientas y equipos necesarios para el mecanizado y montaje.
- c) Se han realizado operaciones básicas de mecanizado en fabricación mecánica.
- d) Se han realizado operaciones de soldeo de elementos férricos.
- e) Se han realizado operaciones de montaje de estructuras metálicas.
- f) Se han comprobado las dimensiones y características de los elementos montados.

2. Realiza operaciones de mantenimiento preventivo en las instalaciones a cargo de la empresa, siguiendo indicaciones, según los planes de mantenimiento correspondientes.

Criterios de evaluación:

- a) Se han realizado intervenciones de mantenimiento preventivo sobre la instalación.
- b) Se han realizado revisiones del estado de los equipos y elementos de las instalaciones.
- c) Se han seleccionado y utilizado las herramientas e instrumentos para las operaciones de mantenimiento preventivo.
- d) Se ha colaborado dentro del grupo de trabajo, mostrando iniciativa e interés.
- e) Se han determinado las posibles medidas de corrección en función de los resultados obtenidos.

3. Reconoce la estructura jerárquica de la empresa, identificando las funciones asignadas a cada nivel y su relación con el desarrollo de la actividad.

Criterios de evaluación:

- a) Se han identificado la estructura organizativa de la empresa y las funciones de cada área de la misma.
- b) Se han identificado los procedimientos de trabajo en el desarrollo del proceso productivo.
- c) Se han relacionado las competencias de los recursos humanos con el desarrollo de la actividad productiva.
- d) Se ha identificado la importancia de cada elemento de la red en el desarrollo de la actividad de la empresa.
- e) Se han relacionado ventajas e inconvenientes de la estructura de la empresa frente a otro tipo de organizaciones empresariales.
- f) Se ha analizado el tejido empresarial del sector en función de la prestación que ofrece.
- g) Se han reconocido las empresas tipo indicando la estructura organizativa y las funciones de cada departamento.

4. Actúa conforme a las normas de protección ambiental y de prevención de riesgos laborales de la empresa.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha cumplido en todo momento la normativa general sobre protección ambiental y prevención y seguridad, así como las establecidas por la empresa.
- b) Se han identificado los factores y situaciones de riesgo que se presentan en su ámbito de actuación en el centro de trabajo.
- c) Se han adoptado actitudes, relacionadas con la actividad, para minimizar los riesgos laborales y ambientales.
- d) Se ha empleado el equipo de protección individual establecido para las distintas operaciones.
- e) Se han utilizado los dispositivos de protección de las máquinas, equipos e instalaciones en las distintas actividades.
- f) Se ha actuado según el plan de prevención.
- g) Se ha mantenido la zona de trabajo libre de riesgos, con orden y limpieza.
- h) Se ha trabajado minimizando el consumo de energía y generación de residuos.
- i) Se ha llevado a cabo el reciclaje de productos o materiales.

5. Actúa de forma responsable y se integra en el sistema de relaciones técnico-sociales de la empresa.

Criterios de evaluación:

- a) Se han ejecutado con diligencia las instrucciones que recibe.
- b) Se ha responsabilizado del trabajo que desarrolla, comunicándose eficazmente con la persona adecuada en cada momento.
- c) Se ha cumplido con los requerimientos y normas técnicas, demostrando un buen hacer profesional y finalizando su trabajo en un tiempo límite razonable.
- d) Se ha mostrado en todo momento una actitud de respeto hacia las normas y procedimientos establecidos.
- e) Se ha organizado el trabajo que realiza de acuerdo con las instrucciones y procedimientos establecidos, cumpliendo las tareas en orden de prioridad y actuando bajo criterios de seguridad y calidad en las intervenciones.
- f) Se ha coordinado la actividad que desempeña con el resto del personal, informando de cualquier cambio, necesidad relevante o contingencia no prevista.
- g) Se ha incorporado puntualmente al puesto de trabajo, disfrutando de los descansos instituidos y no abandonando el centro de trabajo antes de lo establecido sin motivos debidamente justificados.
- h) Ha mostrado interés y disposición en las actividades desempeñadas.

Duración: 100 horas.

ANEXO II

Especialidades del profesorado con atribución docente en los módulos específicos del Programa de Cualificación Profesional Inicial de Operario de Soldadura y Construcciones Metálicas y Tecnoplásticas

Módulos específicos	Especialidades del profesor	Cuerpo
(1001_FME) Operaciones básicas de fabricación.	Soldadura Mecanizado y mantenimiento de máquinas (**)	Profesor Técnico de Formación Profesional
(1002_FME) Carpintería metálica con materiales férricos.		
(1003_FME) Carpintería metálica con materiales no férricos.		
(1004_FME) Formación en Centros de Trabajo	Soldadura Mecanizado y mantenimiento de máquinas (*) (**)	Profesor Técnico de Formación Profesional Maestros

(*) Maestros en cualquiera de sus especialidades.

(**) Cuando se estime conveniente, también será de aplicación lo dispuesto en el artículo.

ANEXO III

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

Módulos específicos	Titulaciones
(1001_FME) Operaciones básicas de fabricación. (1002_FME) Carpintería metálica con materiales férricos. (1003_FME) Carpintería metálica con materiales no férricos.	Título de Licenciado, Ingeniero, Arquitecto o Diplomado o el título de Grado equivalente, cuyo perfil académico se corresponda con la formación asociada a los módulos específicos del Programa de Cualificación Profesional Inicial. Título de Técnico Superior o equivalente (*)
(1004_FME) Formación en centros de Trabajo.	Además de las referidas en el cuadro precedente, maestro.

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

ANEXO IV

Espacios y equipamientos

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

Espacios	Superficie m ²
	20 alumnos/as
Aula polivalente	40
Taller de construcciones metálicas	160

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

Taller de construcciones metálicas dotado de máquinas y herramientas, tales como:

Bancos de trabajo con tornillos. Sierra de cinta. Curvadora de rodillos. Curvadora de perfiles. Taladradora de sobremesa. Taladradora de columna. Cizalla manual. Cizalla electromecánica. Prensa manual. Grupo de soldadura por puntos. Plegadora. Equipos de soldadura oxiacetilénica. Equipos de soldadura por arco eléctrico. Electroesmeriladoras. Radiales. Yunques bicones. Mármol de trazado. Bancos de montaje. Borriquetas de montaje. Tronzadora con tope. Fresadora copiadora. Fresadora de testa. Compresor. Troqueles para seis series diferentes. Taladros neumáticos. Remachadoras neumáticas. Piedra de esmeril.

RESOLUCIÓN de 24 de septiembre de 2008, de la Delegación Provincial de Cádiz, por la que se acuerda la remisión del expediente administrativo requerido por el Juzgado de lo Contencioso-Administrativo núm. Tres de Cádiz, en el recurso contencioso-administrativo, procedimiento ordinario núm. 147/2007, promovido por don Pedro Rodríguez Serrano y doña Amaia Sáez de Viteri Lete, y se notifica a los posibles interesados la interposición del mismo.

Por el Juzgado de lo Contencioso-Administrativo número Tres de Cádiz se ha efectuado requerimiento para que se aporte el expediente administrativo correspondiente al recurso contencioso-administrativo, procedimiento ordinario núm. 147/2007, interpuesto por don Pedro Rodríguez Serrano y doña Amaia Sáez de Viteri Lete, contra la Resolución de 24 de julio de 2007, de la Delegación Provincial de la Consejería de Educación de la Junta de Andalucía en Cádiz, en la que se resuelve desestimar la reclamación interpuesta contra la lista definitiva de admitidos y no admitidos publicada por el C.C. «San Felipe Neri» de Cádiz, en el proceso para la escolarización en el nivel de primero de segundo ciclo de Educación Infantil, y para el curso escolar 2007/08. Igualmente se requiere por el Juzgado que se realicen los emplazamientos de los posibles interesados correspondientes a dicho recurso. De conformidad con lo previsto en el art. 48.4 de la Ley 29/1998, de 13 de julio, reguladora de la Jurisdicción Contencioso-Administrativa, remitase al Juzgado copia precedida de un índice de los documentos que lo integran, y emplácese, según prevé el art. 49.1 de la Ley de Ritos antes mencionada, a cuantos aparecen como interesados en el expediente, a fin de que puedan personarse en legal forma como demandados en el plazo de nueve días ante el órgano jurisdiccional. En consecuencia, de conformidad con lo ordenado por el órgano jurisdiccional,

HE RESUELTO

Primero. Anunciar la interposición del recurso contencioso-administrativo núm. P.O. 147/2007, que se sigue por el Juzgado de lo Contencioso-Administrativo número Tres de Cádiz.

Segundo. Ordenar la publicación de la presente Resolución en el Boletín Oficial de la Junta de Andalucía para que, de conformidad con el art. 78, en relación con el 49.1, de la Ley de la Jurisdicción Contencioso-Administrativa y lo ordenado por el órgano jurisdiccional, los interesados puedan comparecer y personarse en el plazo de nueve días ante el Juzgado en legal forma, mediante Abogado y Procurador o sólo con Abogado con poder al efecto. Haciéndoles saber que, de personarse fuera del indicado plazo, se les tendrá por parte al efecto sin que por ello deba retrotraerse ni interrumpirse el curso del procedimiento, y si no se personaren oportunamente continuará el procedimiento por sus trámites, sin que haya lugar a practicarles notificación de clase alguna.

Cádiz, 24 de septiembre de 2008.- El Delegado, Manuel Brenes Rivas.

CONSEJERÍA DE CULTURA

DECRETO 466/2008, de 23 de septiembre, por el que se declara de interés social, a efectos de expropiación forzosa, la adquisición de los terrenos indicados en el plano anexo, situados en el término municipal de Córdoba, afectados por la inscripción en el Catálogo General del Patrimonio Histórico Andaluz del Bien de Interés Cultural, con la tipología de Zona Arqueológica, denominado Madinat Al-Zahra, necesaria para posibilitar la conservación de este bien, eliminar las circunstancias que atentan contra los valores o seguridad del mismo, facilitar un uso compatible con sus valores y la contemplación del paisaje.

La ciudad de Madinat Al-Zahra es una construcción ex novo del califa Abd al-Rahman III realizada en el año 936, en la que concurren motivaciones políticas, económicas e ideológicas. La conclusión del proceso de islamización de la Península y la victoria sobre los últimos señores de renta feudal en Al-Andalus, llevan a Abd al-Rahman a ejercer un auténtico control sobre el territorio andalusí, erigiéndose la nueva ciudad como la materialización urbana del nuevo Estado que constituye a nivel político el llamado Califato de Córdoba. Los extraordinarios valores que atesora la hicieron merecedora de la declaración como Monumento Histórico-Artístico Nacional (Real Orden de 12 de julio de 1923), habiéndose consolidado y acrecentado con las sucesivas excavaciones que han puesto de manifiesto su relevancia entre los bienes integrantes del Patrimonio Histórico Español, al señalarse como la única ciudad estrictamente administrativa y palatina de época califal.

Los resultados obtenidos por la investigación arqueológica han permitido comprender y valorar el importante papel jugado por el medio físico en la elección del lugar donde se proyectó, y posteriormente se construyó, la nueva ciudad califal, así como la disposición y desarrollo de numerosos elementos que permitieron la articulación de un vasto territorio mediante la realización de numerosas obras de infraestructura y la erección de diversas e importantes construcciones de diversa índole, concebido el conjunto como un intento de integración de un entramado urbano en un paisaje natural excepcional. Así, se tomó en consideración la topografía del terreno, de tal manera que ésta fue utilizada para disponer las construcciones de la ciudad en terrazas escalonadas. La morfología urbana así generada se convierte en un reflejo de la propia estructura del Estado Califal. La ladera de la montaña adquiere un papel esencial como telón de fondo en el que ascienden las edifica-