

I. DISPOSICIONES GENERALES

CONSELLERÍA DE EDUCACIÓN Y ORDENACIÓN UNIVERSITARIA

Resolución de 16 de julio de 2010, de la Dirección General de Educación, Formación Profesional e Innovación Educativa, por la que se establece el perfil del programa de cualificación profesional inicial de reparación de calzado y marroquinería en Galicia.

El Real decreto 1087/2005, de 16 de septiembre, estableció, entre otras, la cualificación profesional de nivel 1 de reparación de calzado y marroquinería, perteneciente a la familia profesional de textil, confección y piel, así como los módulos formativos asociados a las unidades de competencia de las que se compone.

El Decreto 114/2010, de 1 de julio, por el que se establece la ordenación general de la formación profesional del sistema educativo de Galicia, contempla en su disposición adicional tercera que los módulos específicos asociados a unidades de competencia de cualificaciones profesionales de nivel 1 incluidos en los programas de cualificación profesional inicial desarrollan la competencia del perfil profesional, y formarán parte de la formación profesional del sistema educativo; y determina que la consellería con competencias en materia de educación establecerá el currículo de los módulos específicos de los respectivos perfiles profesionales conforme al tejido productivo de Galicia.

La Orden de 13 de mayo de 2008 por la que se regulan los programas de cualificación profesional inicial en la Comunidad Autónoma de Galicia establece en su artículo 8 que los currículos de los módulos específicos de los perfiles profesionales que se establezcan se desarrollarán por medio de resolución de la Dirección General de Educación, Formación Profesional e Innovación Educativa, y que deberán tomar como referencia los módulos formativos asociados a las unidades de competencia que incluya el perfil.

En su virtud, esta dirección general

RESUELVE:

Primero.-*Objeto.*

La presente resolución tiene por objeto el establecimiento del perfil profesional del programa de cualificación profesional inicial de reparación de calzado y marroquinería en Galicia.

Segundo.-*Identificación.*

El programa de cualificación profesional inicial de reparación de calzado y marroquinería queda identificado por los siguientes elementos:

-Denominación: reparación de calzado y marroquinería.

-Nivel: programa de cualificación profesional inicial.

-Duración: 580 horas.

-Familia profesional: textil, confección y piel.

Tercero.-*Competencia general.*

Reparar roturas y daños, y sustituir piezas en cualquier tipo de calzado o artículo de marroquinería, aplicando las técnicas y los procedimientos necesarios de forma autónoma y, en su caso, bajo la supervisión de personal responsable, logrando la restauración del artículo con la calidad y el acabado requeridos, en los plazos previstos, cumpliendo las condiciones medioambientales y de seguridad, y con la adecuada atención a la clientela demandante del servicio.

Cuarto.-*Competencias profesionales, personales y sociales.*

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

a) Seleccionar pieles, cueros y otros materiales empleados en la reparación de calzado y en la creación de pequeños artículos de guarnicionería y marroquinería, identificando su origen, sus cualidades y los defectos para su aplicación en la reparación y en la creación de artículos.

b) Preparar los materiales, las piezas y los accesorios para la reparación del artículo con la calidad prevista.

c) Preparar maquinaria, equipos, herramientas y útiles necesarios para llevar a cabo las operaciones de reparación de calzado y marroquinería.

d) Recepcionar los artículos que se han de reparar y las materias primas y productos necesarios para la reparación y la creación de pequeños objetos.

e) Evaluar las posibilidades de reparación de los diferentes artículos, así como la dificultad asociada a su reparación, eligiendo el método más adecuado en función de las características del producto.

f) Realizar presupuestos y facturas de las reparaciones y de los pequeños artículos de guarnicionería y marroquinería.

g) Realizar las operaciones de desmontado, descosido, corte, marcado y rebajado de piezas del calzado y artículos de marroquinería, en las formas y en los tiempos establecidos.

h) Ejecutar las operaciones de cosido a mano o a máquina, garantizando un acabado estético de los productos.

i) Realizar operaciones complementarias a la reparación de calzado y de artículos de marroquinería, tales como el duplicado de diferentes tipos de llaves y mandos.

j) Cumplir normas de seguridad y de protección ambiental, detectando y previniendo los riesgos asociados al puesto de trabajo.

k) Mantener hábitos de orden, puntualidad, responsabilidad y pulcritud a lo largo de la actividad.

l) Demostrar las actitudes de cortesía, respeto y discreción requeridas en la atención a la clientela.

m) Actuar con confianza en la propia capacidad profesional y prestar atención a las innovaciones que se produzcan dentro del sector y que puedan fomentar el propio desarrollo profesional.

Quinto.-Relación de cualificaciones y unidades de competencia del Catálogo nacional de las cualificaciones profesionales incluidas en el perfil profesional.

Cualificaciones profesionales completas incluidas en el perfil:

Reparación de calzado y marroquinería, TCP139_1 (Real decreto 1087/2005), que incluye las siguientes unidades de competencia:

-UC0438_1: realizar el aprovisionamiento y atender al cliente para la reparación de calzado.

-UC0439_1: realizar la reparación en artículos de marroquinería.

-UC0440_1: realizar la reparación del calzado.

Sexto.-Entorno profesional.

1. **Ámbito profesional:** pequeñas empresas o talleres artesanos dedicados a la reparación y/o el acondicionamiento de los materiales que componen el calzado o artículos de marroquinería, de forma autónoma o por cuenta ajena.

2. **Sectores productivos:** sector del calzado; subsector de reparación y conservación.

3. **Ocupaciones y puestos de trabajo más relevantes.**

-Zapatero/a reparador/ora de calzado.

-Ayudante de reparación de calzado.

-Ayudante de marroquinería.

Séptimo.-Módulos específicos.

1. Los módulos específicos de este perfil profesional, que toman como referentes los módulos formativos asociados a las unidades de competencia de las que se compone, quedan desarrollados en el anexo I de la presente resolución.

2. Son los que se relacionan a continuación:

-ME0107. Materiales y servicios en reparación de calzado y marroquinería.

-ME0108. Reparación de artículos de marroquinería.

-ME0109. Reparación de calzado.

-ME0110. Formación en centros de trabajo.

Octavo.-Espacios y equipamientos.

1. Los espacios y los equipamientos mínimos necesarios para el desarrollo de las enseñanzas de este perfil profesional son los establecidos en el anexo II de esta resolución.

2. Los espacios formativos establecidos pueden ser ocupados por diferentes grupos de alumnado.

3. No es preciso que los espacios formativos identificados se diferencien mediante cerramientos.

Noveno.-Profesorado y personas formadoras.

1. La atribución docente de los módulos específicos que constituyen las enseñanzas de este perfil profesional en los programas de cualificación profesional inicial impartidos en centros de enseñanza públicos dependientes de la Consellería de Educación y Ordenación Universitaria se establece en el anexo III A) de la presente resolución.

2. Las titulaciones requeridas para la impartición de los módulos específicos que conforman el perfil profesional en los programas de cualificación profesional inicial para los centros de titularidad privada o de otras administraciones distintas de la educativa se establecen en el anexo III B) de la presente resolución.

3. El perfil de las personas formadoras que impartan los módulos específicos en entornos productivos se establece en el anexo IV de la presente resolución.

Décimo.-Relación de módulos específicos con las unidades de competencia del Catálogo nacional de cualificaciones profesionales que incluye el programa.

La relación de los módulos específicos con las unidades de competencia del Catálogo nacional de cualificaciones profesionales que incluye el programa es la que figura en la tabla que se incluye como anexo V de la presente resolución.

Undécimo.-Distribución horaria de los módulos específicos.

La distribución horaria de los módulos específicos cursados en entornos no productivos se especifica en el anexo VI de esta resolución.

Disposición final

Entrada en vigor.

La presente resolución entrará en vigor a partir del día siguiente a su publicación en el *Diario Oficial de Galicia*.

Santiago de Compostela, 16 de julio de 2010.

José Luis Mira Lema
Director general de Educación, Formación
Profesional e Innovación Educativa

ANEXO I **Módulos específicos**

1. Módulo específico: materiales y servicios en reparación de calzado y marroquinería.

-Código: ME0107.

-Duración: 70 horas.

1.1. Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación.

-RA1. Atiende a la clientela y se comunica con ella en establecimientos de reparación de calzado y

marroquinería, reconociendo las diferentes técnicas de comunicación.

-CE1.1. Se han descrito las cualidades de las que se debe disponer y las actitudes que se deben desarrollar para atender a la clientela en las relaciones comerciales.

-CE1.2. Se han identificado las variables que intervienen en la conducta y las motivaciones de la clientela.

-CE1.3. Se ha realizado el proceso comunicativo a partir de la caracterización de un supuesto de atención.

-CE1.4. Se ha identificado la documentación anexa a las operaciones de atención a la clientela.

-RA2. Recepciona y almacena los artículos para su reparación, con distinción de sus propiedades y sus aplicaciones.

-CE2.1. Se han identificado las técnicas de recepción y almacenamiento según los materiales y los productos a reparar.

-CE2.2. Se han descrito los procedimientos para el correcto almacenamiento de materiales.

-CE2.3. Se han descrito procedimientos de seguridad y prevención para el almacenamiento.

-CE2.4. Se han interpretado y se han cumplimentado las fichas de existencias y los inventarios.

-CE2.5. Se han elaborado partes de incidencias, con indicación de las anomalías y de las deficiencias detectadas.

-RA3. Distingue los tipos de pieles y su relación con las características del artículo que se vaya a fabricar con ellas.

-CE3.1. Se han reconocido los tipos de pieles según su naturaleza, y se han descrito sus características y aplicaciones en la fabricación de artículos y uso industrial.

-CE3.2. Se han identificado los defectos más comunes en pieles y cueros debidos a fallos naturales o derivados de los procesos de fabricación o tratamiento.

-CE3.3. Se han clasificado las pieles acabadas de acuerdo con el tamaño, el espesor y los defectos.

-CE3.4. A partir de muestras de pieles y cueros:

-Se han hecho ensayos de carácter visual y táctil, y se ha identificado el tipo de piel.

-Se han identificado los defectos y las anomalías más frecuentes de las pieles que inciden en las características y en las aplicaciones del producto.

-Se ha indicado el comportamiento de las pieles en función de su uso y de los procesos de fabricación en los que intervengan.

-Se han expresado las características y los parámetros de las pieles con la terminología, las medidas y las unidades apropiadas.

-Se han interpretado y se han cumplimentado fichas técnicas que expresen datos característicos de muestras de pieles.

-RA4. Distingue por procedimientos sencillos las fibras, los hilos y los tejidos, reconociéndolos según sus características diferenciales.

-CE4.1. Se han identificado las materias y los productos textiles, según sus orígenes.

-CE4.2. Se han descrito las características y las propiedades de las materias y de los productos textiles.

-CE4.3. Partiendo de muestras de fibras, hilos y tejidos, se han hecho ensayos de carácter visual y táctil, y se ha indicado lo que puede ser y lo que no es.

-CE4.4. Se han reconocido las materias textiles por su comportamiento en ensayos de combustión a la llama: forma de arder, olor despedido, formación de arrugas, fusión y residuo o ceniza producidos.

-RA5. Caracteriza los productos textiles (hilos, tejidos y telas no tejidas) en relación con los procesos propios de fabricación.

-CE5.1. Se han descrito los procesos básicos de producción de hilos, tejidos y telas no tejidas, y se han comparado los productos de entrada y salida.

-CE5.2. Se han observado muestras de hilos y se ha comprobado qué tipo de torsión y/o retorsión tienen los cabos o las fibras, según sus características y sus propiedades.

-CE5.3. Partiendo de muestras de tejidos, se han destejido y se ha deducido la estructura del tejido, según sus características y sus propiedades.

-CE5.4. Se han observado muestras de telas no tejidas y se han indicado sus características y propiedades.

-CE5.5. Se han reconocido los defectos más comunes en los productos textiles, en muestras y/o imágenes fotográficas, debidos a fallos de fabricación.

-RA6. Relaciona los tratamientos (blanqueo, tintura, aprestos, etc.) que haya recibido la materia prima con las características y las propiedades del material utilizado en la reparación de calzado y marroquinería.

-CE6.1. Se han descrito las características y las propiedades que transmiten los tratamientos más relevantes a las materias textiles, a partir de la observación y del análisis de muestras.

-CE6.2. Se han identificado las operaciones básicas sobre esquemas de procesos de ennoblecimiento.

-CE6.3. Se han observado muestras de hilos, tejidos y telas no tejidas, y se ha deducido el tratamiento o los tratamientos recibidos según sus características y propiedades.

-CE6.4. Se han reconocido los defectos más comunes en muestras de los productos textiles debidos a fallos de tratamiento de ennoblecimiento.

-RA7. Distingue las condiciones básicas de presentación, conservación, manipulación y acondiciona-

miento de materias textiles y pieles, según sus características y sus propiedades.

-CE7.1. Se han relacionado los tipos de presentación y embalado con los requisitos de comercialización, almacenamiento y transporte.

-CE7.2. Se han interpretado etiquetas normalizadas de contenidos, manipulación y conservación de materiales textiles y pieles.

-CE7.3. Se han indicado las condiciones ambientales (temperatura, humedad, luz, ventilación, etc.) y de procedimiento de colocación que debe tener un almacén para mantener las materias textiles y las pieles en buen estado.

1.2 Contenidos básicos.

Naturaleza y características de la piel y el cuero.

-Estructura y partes de la piel.

-Tipos de pieles.

-Esquema de los procesos de curtido.

-Aplicaciones y procedimientos de identificación de las pieles curtidas.

-Principales defectos de las pieles.

Manipulación y clasificación de pieles y cueros.

-Clasificación comercial de las pieles por calidades.

-Procedimientos de conservación.

-Limpieza y mantenimiento de las pieles y los cueros.

Fibras naturales, artificiales y sintéticas.

-Clasificación, características y propiedades de las fibras.

-Esquema básico de los procesos de obtención.

Hilos.

-Tipología y procedimientos de identificación.

-Esquema básico de los procesos de transformación.

Tejidos de calada y punto.

-Estructura de los tejidos.

-Esquema básico de los procesos de obtención.

Telas no tejidas.

-Esquema básico de los procesos de obtención.

Tratamientos de ennoblecimiento textil (acabados).

-Esquema básico de los tratamientos.

-Presentación comercial: identificación, manipulación y conservación.

Habilidades de comunicación.

-Barreras y dificultades.

-Comunicación no verbal.

-Comunicación verbal: técnicas de emisión de mensajes orales.

-Comunicación a través de medios no presenciales.

-Escucha: técnicas de recepción de mensajes orales.

-Variables que condicionan o determinan los intereses de consumo de la clientela.

-Motivación, frustración y mecanismos de defensa.

-Teoría de Maslow.

-Necesidades según las conductas.

-Perfiles psicológicos de la clientela.

Personal vendedor.

-Características, funciones, actitudes y conocimientos.

-Personal vendedor profesional: modelo de actuación.

-Cualidades que debe reunir.

-Aptitudes para la venta y su desarrollo.

-Relaciones con la clientela.

-Documentación anexa a las operaciones de venta.

Normativas comunitaria, estatal y autonómica.

-Legislación comunitaria, estatal y autonómica referente a residuos peligrosos y al uso de sustancias peligrosas en establecimientos de reparación de calzado.

-Normativa referente al etiquetado de calzado ecológico.

1.3. Orientaciones pedagógicas.

Este módulo específico contiene la formación asociada a la función de reconocimiento de artículos y materiales textiles y elementos complementarios, así como su recepción y su almacenamiento.

La definición de esta función incluye aspectos como:

-Diferenciación de artículos y materiales textiles en función de sus características y sus aplicaciones.

-Gestión de almacén.

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

-Caracterización de artículos y materiales textiles y con elementos complementarios.

-Almacenamiento y control de la trazabilidad de artículos y materiales textiles.

2. Módulo específico: reparación de artículos de marroquinería.

-Código: ME0108.

-Duración: 117 horas.

2.1. Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación.

-RA1. Describe los procesos de reparación de diversos artículos de marroquinería.

-CE1.1. Se ha interpretado la información técnica necesaria para conocer los procesos de reparación de marroquinería.

-CE1.2. Se han descrito y se han clasificado los defectos producidos en distintos artículos de marroquinería por el uso diario o por la mala calidad de los materiales.

-CE1.3. Se han identificado los tipos de componentes que se pueden sustituir, en función de las características del artículo y de las técnicas que se apliquen.

-CE1.4. Se han enumerado las operaciones de reparación, en función de la técnica y del artículo (cambiar cremallera, broches, etc.).

-CE1.5. Se han descrito las máquinas y las herramientas básicas que se emplean con relación al proceso.

-RA2. Se han puesto a punto las máquinas y las herramientas básicas según las técnicas de corte, ensamblado o montado, y en función de las exigencias de los materiales para reparación.

-CE2.1. Se ha interpretado la información técnica y manual de máquinas referente al funcionamiento, la puesta a punto y el mantenimiento de primer nivel.

-CE2.2. Se han descrito y se han clasificado las máquinas y las herramientas según sus prestaciones en el proceso de reparación.

-CE2.3. En un caso práctico, se han preparado máquinas y, con arreglo a la información dada, se han realizado operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, utilizando los procedimientos y las técnicas habituales, y cumpliendo las normas de seguridad.

-RA3. Retira piezas del artículo de marroquinería para su sustitución y realiza su marcado y su cortado, de acuerdo con las características de los materiales y con su aprovechamiento.

-CE3.1. Se han descrito los procedimientos de preparación y corte de diversos materiales (material exterior, relleno, forro, etc.), así como sus condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, etc.) y el número de piezas.

-CE3.2. Se ha descrito el procedimiento de reproducción sobre papel o cartón de las piezas retiradas, y se han indicado las señalizaciones correspondientes.

-CE3.3. Se han identificado los parámetros más importantes del corte que se deben controlar para evitar fallos.

-CE3.4. A partir de un caso práctico de preparación y corte de materiales para la reparación de un artículo determinado:

-Se han organizado las actividades con arreglo a la información técnica proporcionada.

-Se han identificado y se han seleccionado las máquinas, las herramientas y los útiles necesarios.

-Se ha seleccionado el material sobre la base del artículo que haya que reparar.

-Se ha realizado el extendido siguiendo el proceso más adecuado en función de las condiciones de éste: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, teniendo en cuenta el sentido del hilo y con la dirección adecuada.

-Se han detectado anomalías o defectos en el material, y se ha valorado la repercusión en el artículo.

-Se ha realizado el marcado de plantillas sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos y ubicaciones de adornos o fornituras, para facilitar el ensamblado posterior.

-Se han realizado las operaciones de corte con habilidad y destreza, ordenadamente, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando las técnicas y los procedimientos adecuados.

-Se ha comprobado la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, y se han corregido las anomalías detectadas.

-RA4. Realiza operaciones de preparación y ensamblado de las piezas que haya que sustituir y los complementos, según modelo, para la reparación de artículos de marroquinería a mano y/o a máquina, aplicando criterios de seguridad.

-CE4.1. Se han clasificado y se han descrito las operaciones de preparación y ensamblado en función del tipo de unión, los medios y los materiales que se vayan a utilizar.

-CE4.2. Se han realizado con habilidad, destreza y autonomía operaciones de preparación para el ensamblado de acuerdo con la información técnica, concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y de seguridad.

-CE4.3. Se han identificado y se han seleccionado procedimientos en función de determinados criterios de ensamblado y elementos de unión, como tipos de hilo, adhesivos, etc.

-CE4.4. Se han realizado ejercicios de diferentes costuras de unión de materiales, a mano y a máquina, con habilidad, precisión y autonomía, con criterios estéticos y eficacia, a fin de lograr las condiciones requeridas de resistencia, flexibilidad y fijación, según especificaciones dadas.

-CE4.5. Se han realizado operaciones de incorporación de elementos como cremalleras, hebillas, cantoneras, etc., para sustituir los averiados.

-CE4.6. A partir de un caso práctico de preparación y ensamblado de componentes para la reparación de un artículo de marroquinería:

-Se han organizado las actividades con arreglo a la información técnica proporcionada.

-Se han identificado y se han seleccionado las máquinas, las herramientas y los utillajes necesarios.

-Se han preparado los componentes en base a los materiales que haya que ensamblar.

-Se han realizado las operaciones de ensamblado con habilidad y destreza, ordenadamente, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los métodos y las técnicas para cada tipo de unión.

-Se ha comprobado la calidad de los componentes ensamblados de manera rigurosa y eficaz, y se han corregido las anomalías detectadas.

-CE4.7. Se han identificado los riesgos primarios que pueden surgir en las operaciones de preparación y ensamblado, y se han descrito las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

-RA5. Realiza las operaciones de acabado en la reparación de artículos de marroquinería para conferirles las características y el aspecto de presentación final.

-CE5.1. Se han clasificado los tipos más característicos de acabado en la reparación de marroquinería (tintado, ceras, pulido, brillo, etc.), así como los medios y los materiales que haya que utilizar, y se han determinado las secuencias de operaciones.

-CE5.2. A partir de un caso práctico de cambio de color de un artículo de marroquinería en piel:

-Se han organizado las operaciones de teñido conforme a la información recibida, los medios y los materiales que haya que utilizar.

-Se ha identificado la tintura que se debe aplicar.

-Se ha realizado la limpieza de la piel y se ha dejado secar.

-Se ha realizado con habilidad y destreza la tintura, y se ha comprobado que penetre en las arrugas que pueda tener.

-Se ha evitado que la tinta forme gotas.

-CE5.3. A partir de un caso práctico de acabado en la reparación de marroquinería en piel y/o tejido:

-Se han organizado las operaciones de acabado en la reparación con arreglo a la información recibida, a los medios y a los materiales que haya que utilizar.

-Se han realizado con habilidad y destreza las operaciones de acabado, aplicando las técnicas apropiadas en cada operación (pistola, cepillo, encerado, pulido, etc.).

-Se ha realizado el acabado con autonomía, método, pulcritud, criterio estético, y preocupación por la seguridad y la salud en el trabajo.

-Se ha comprobado la calidad del acabado, la apariencia y la solidez del artículo de marroquinería reparado, así como los aspectos globales de pulcritud y uniformidad del color, y se han corregido las anomalías detectadas.

-CE5.4. Se han identificado los riesgos primarios que pueden surgir en las operaciones de acabado y se han descrito las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

-RA6. Cumplimenta la información técnica necesaria.

-CE6.1. Se ha cumplimentado la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.

-CE6.2. Se han cumplimentado partes de incidencias y anomalías del proceso y del producto reparado, para facilitar tareas posteriores.

-CE6.3. Se ha cumplimentado la documentación relacionada con la productividad, la calidad y la seguridad.

2.2. Contenidos básicos.

Artículos de marroquinería.

-Tipos y características: bolsos, cinturones, fundas, billeteras, carteras, maletas, estuches, etc.

-Fichas técnicas.

-Extracción de patrones de componentes.

-Juego de plantillas.

Materiales empleados en el arreglo de artículos de marroquinería.

-Tejidos, pieles, cueros, laminados, sintéticos y polímeros.

-Tejidos: recubrimiento.

-Relleno: espumas, cuerson, cartón piedra, etc.

-Soportes: accesorios y componentes prefabricados.

-Hilos: espesor, resistencia y calidad.

-Pegamentos y colas, siliconas y disolventes: características, conservación y seguridad en el uso.

-Adornos, fornituras y complementos auxiliares utilizados en marroquinería.

-Tinturas y ceras: tipos y aplicaciones.

Máquinas y su mantenimiento.

-Máquinas de corte, ensamblado y acabado.

-Manual de mantenimiento.

-Mantenimiento preventivo y correctivo.

-Fichas técnicas y manuales de mantenimiento.

Operaciones aplicadas a la reparación de artículos de marroquinería.

-Técnicas de corte: manual y convencional, de presión y automático.

-Parámetros del corte. Máquinas y herramientas.

-Secuencia de operaciones del corte convencional: destrozarse y afinar.

-Preparación y extendido de pieles, tejidos y otros materiales.

- Corte de los distintos materiales.
- Ensamblaje por distintas técnicas: cosido, pegado, etc.
- Acabado de componentes sueltos.
- Acabado final del artículo.

Seguridad en los procedimientos de reparación de artículos de marroquinería.

- Normas de seguridad.
 - Accidentes más comunes en las máquinas de corte, ensamblado y acabado.
 - Equipos de protección individual.
 - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
- 2.3. Orientaciones pedagógicas.

Este módulo específico contiene la formación asociada a la función de reparación de artículos de marroquinería.

La definición de esta función incluye aspectos como:

- Desmontaje de piezas para su sustitución o su reparación.
- Obtención de plantillas y piezas de sustitución.
- Ensamblado y acabado de artículos de marroquinería.

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

- Técnicas de retirada de piezas.
- Técnicas de corte de material.
- Técnicas de ensamblado.

3. Módulo específico: reparación de calzado.

-Código: ME0109.

-Duración: 233 horas.

3.1. Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación.

-RA1. Analiza las fases de los procesos de reparación de calzado de diferentes modelos.

-CE1.1. Se ha interpretado la información técnica necesaria para conocer los procesos de reparación de calzado.

-CE1.2. Se han descrito y se han clasificado los defectos producidos en distintos tipos de calzado por el uso diario o por la mala calidad de los materiales.

-CE1.3. Se han identificado los tipos de componentes que se pueden sustituir en función de las características del calzado y de las técnicas que se apliquen.

-CE1.4. Se han descrito las operaciones de reparación, según la técnica y el artículo (filis, tapa, vivos, envelope, etc.).

-CE1.5. Se han descrito las máquinas y herramientas básicas que se emplean en función del proceso.

-RA2. Pone a punto las máquinas y herramientas básicas según las técnicas de corte, ensamblado, montado o acabado, y según las exigencias de los materiales para la reparación de calzado.

-CE2.1. Se ha interpretado la información técnica y manual de máquinas referente al funcionamiento, la puesta a punto y el mantenimiento de primer nivel.

-CE2.2. Se han descrito y se han clasificado las máquinas y las herramientas según sus prestaciones en el proceso de reparación.

-CE2.3. En un caso práctico, se han preparado máquinas de corte, ensamblado o montado y, según la información dada, se han realizado operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, utilizando los procedimientos y las técnicas habituales, cumpliendo las normas de seguridad.

-CE2.4. En un caso práctico, se han preparado las fresas y las cardas (banco de *finissage*) según el material a utilizar en el proceso de reparación, utilizando los procedimientos y las técnicas habituales, cumpliendo las normas de seguridad.

-RA3. Retira piezas del calzado para su sustitución, realizando su marcado y su cortado, de acuerdo con las características de los materiales y su aprovechamiento.

-CE3.1. Se han descrito los procedimientos de preparación y corte de distintos materiales (material exterior, forro, etc.), los condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, etc.) y el número de piezas.

-CE3.2. Se ha descrito la reproducción sobre papel o cartón de las piezas retiradas, indicando las señalizaciones correspondientes.

-CE3.3. Se han identificado los parámetros del corte más importantes que haya que controlar, para evitar fallos.

-CE3.4. A partir de un caso práctico de preparación y corte de materiales para la reparación de un artículo determinado:

-Se han organizado las actividades conforme a la información técnica proporcionada.

-Se han identificado y se han seleccionado máquinas, herramientas y útiles necesarios.

-Se ha seleccionado el material sobre la base del artículo que haya que reparar.

-Se ha realizado el extendido del material siguiendo el proceso más adecuado, en función de las condiciones de éste: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, teniendo en cuenta el sentido del hilo y con la dirección adecuada.

-Se han detectado anomalías o defectos en el material, y se ha valorado la repercusión en el artículo.

-Se ha realizado el marcado de plantillas, teniendo en cuenta la simetría de éstas, sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos y ubicaciones de adornos o fornituras, y se ha facilitado el ensamblado posterior.

-Se han realizado con habilidad y destreza las operaciones de corte, ordenadamente, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando las técnicas y los procedimientos adecuados.

-Se ha realizado, en su caso, el rebajado de las piezas cortadas.

-Se ha comprobado la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, y se han corregido las anomalías detectadas.

-RA4. Realiza operaciones de preparación y ensamblado para la reparación de calzado a mano y/o a máquina de las piezas que haya que sustituir y de los complementos, según el modelo y aplicando criterios de seguridad.

-CE4.1. Se han clasificado y se han descrito las operaciones de preparación y ensamblado en función del tipo de unión, los medios y los materiales que se vayan a utilizar.

-CE4.2. Se han identificado y se han seleccionado procedimientos en función de determinados criterios de preparación para el ensamblado y elementos de unión, como tipos de hilo, adhesivos, etc.

-CE4.3. Se han realizado ejercicios de diferentes costuras de unión de materiales, a mano y a máquina, con habilidad, precisión, autonomía, criterios estéticos y eficacia, a fin de lograr las condiciones requeridas de resistencia, flexibilidad y fijación, según especificaciones dadas.

-CE4.4. Se han descrito las operaciones de sustitución de componentes como cambrillones, tacones, suelas, tapas (filis) o prefabricados, entre otras, para sustituir los averiados.

-CE4.5. Se han explicado las operaciones necesarias para el ensanche de interiores del calzado, especialmente en la zona de los dedos, el empeine y el talón.

-CE4.6. A partir de un caso práctico de preparación y ensamblado de componentes para la reparación de calzado:

-Se han organizado las actividades con arreglo a la información técnica proporcionada.

-Se han identificado y se han seleccionado máquinas, herramientas y útiles necesarios.

-Se han preparado los componentes en base a los materiales que haya que ensamblar.

-Se han realizado con habilidad y destreza las operaciones de ensamblado (cosido y/o pegado) de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los métodos y las técnicas para cada tipo de unión.

-Se han incorporado elementos auxiliares y ornamentales según el tipo de calzado y la reparación indicada.

-Se ha comprobado la calidad de los componentes ensamblados de manera rigurosa y eficaz, y se han corregido las anomalías detectadas.

-CE4.7. A partir de un caso práctico de reparación de calzado, con arreglo a la información técnica:

-Se han organizado las actividades conforme a la información técnica proporcionada.

-Se han identificado y se han seleccionado máquinas, herramientas y útiles necesarios.

-Se ha cambiado el cambrillón o el tacón por rotura despegando el tacón hasta la zona que permita su extracción y que admita la nueva colocación.

-Se han preparado y se han colocado en la horma suelas, tapas o filis para asentar las piezas que se vayan a poner, a mano o con prensa, aplicando criterios de seguridad.

-Se han fresado las piezas montadas (tapas, filis, etc.) no superando la línea que marca suela-tacón donde se asientan y se tiñen los cantos desgastados, con habilidad, destreza y normas de seguridad.

-CE4.8. A partir de un caso práctico de ensanche de interiores de calzado, de acuerdo con la información técnica:

-Se han organizado las actividades con arreglo a la información técnica proporcionada.

-Se han identificado y se han seleccionado las máquinas, las herramientas y los utillajes necesarios.

-Se ha identificado la zona de los dedos, el empeine y/o el talón que se quiera ensanchar.

-Se ha colocado el calzado en moldes metálicos aplicando presiones desde el interior para adaptarlo a las medidas previstas.

-CE4.9. Se han identificado los riesgos primarios que pueden surgir en las operaciones de preparación y ensamblado para la reparación del calzado, y se han descrito las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

-RA5. Realiza las operaciones de acabado en la reparación de calzado para conferirle las características y el aspecto de presentación final.

-CE5.1. Se han clasificado los tipos más característicos de acabado en la reparación de calzado (tintado, ceras, pulido, brillo, etc.), así como los medios y los materiales que haya que utilizar, y se han determinado las secuencias de operaciones.

-CE5.2. A partir de un caso práctico de cambio de color de calzado en piel:

-Se han organizado las operaciones de teñido con arreglo a la información recibida, a los medios y a los materiales que haya que utilizar.

-Se ha identificado la tintura que se debe aplicar.

-Se ha realizado la limpieza de la piel y se ha dejado secar.

-Se ha realizado con habilidad y destreza la tintura, comprobando que penetre en las arrugas que pueda haber.

-Se ha evitado que la tinta forme gotas.

-Se ha respetado el tiempo de secado, comprobando que la piel absorba la tinta después de cada mano de tintura.

-CE5.3. A partir de un caso práctico de acabado en la reparación de calzado en piel y/o tejido:

-Se han organizado las operaciones de acabado en la reparación con arreglo a la información recibida, a los medios y a los materiales que haya que utilizar.

-Se han realizado con habilidad y destreza las operaciones en el banco de *finissage* de acuerdo con la información técnica y con los criterios de seguridad.

-Se han realizado con habilidad y destreza las operaciones de acabado, aplicando las técnicas apropiadas en cada operación (pistola, cepillo, encerado, pulido, etc.).

-Se ha realizado el acabado con autonomía, método, pulcritud, criterio estético, y preocupación por la seguridad y la salud en el trabajo.

-Se ha comprobado la calidad del acabado, la apariencia y la solidez del calzado reparado, así como los aspectos globales de pulcritud y uniformidad del color, y se han corregido las anomalías detectadas.

-CE5.4. Se han identificado los riesgos primarios que pueden surgir en las operaciones de acabado en la reparación del calzado, y se han descrito las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

-RA6. Cumplimenta la información técnica necesaria.

-CE6.1. Se ha cumplimentado la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.

-CE6.2. Se han cumplimentado partes de incidencias y anomalías del proceso y del calzado reparado, para facilitar tareas posteriores.

-CE6.3. Se ha cumplimentado la documentación relacionada con la productividad, la calidad y la seguridad.

3.2. Contenidos básicos.

Calzado.

-Tipos de calzado: de caballero, de señora, infantil, de bebé, especial y de seguridad.

-Reparación y acabado de calzado: operaciones y procedimientos.

-Fichas técnicas.

-Extracción de patrones de componentes.

-Juego de plantillas.

Materiales empleados en el arreglo y el mantenimiento de calzado.

-Tejidos, pieles, cueros, laminados, sintéticos y polímeros.

-Tejidos: recubrimiento.

-Soportes: accesorios y/o componentes prefabricados.

-Hilos: espesor, resistencia y calidad.

-Pegamentos y colas, siliconas y disolventes.

-Materiales de reparación: filis, planchas, tapas y plantillas.

-Características, conservación y seguridad en el uso.

-Adornos, fornituras y complementos auxiliares utilizados en calzado.

-Productos de acabado: tinturas, ceras, pigmentos, etc.

-Productos de limpieza y cuidado: cremas, grasas y tintes.

Máquinas y operaciones aplicadas en la reparación de calzado.

-Máquinas de corte, ensamblado y acabado.

-Técnicas de corte: manual y convencional, de presión y automático.

-Parámetros del corte. Máquinas y herramientas.

-Corte convencional: características y aplicaciones.

-Secuencia de operaciones del corte convencional: destrozarse y afinar.

-Preparación y extendido de pieles, tejidos y otros materiales.

-Corte de los materiales.

-Ensamblaje por diversas técnicas: cosido, pegado, etc.

-Acabado de componentes sueltos.

-Acabado final del artículo.

-Máquina de rebajar y dividir.

-Máquina de hormas para ensanche: aplicaciones.

-Banco de *finissage*, máquinas de cardar y máquina de pegar.

-Máquinas auxiliares de aplicación de adhesivo. Sistemas de aspiración.

Mantenimiento de primer nivel de máquinas de reparación de calzado.

-Manual de mantenimiento.

-Mantenimiento preventivo y correctivo.

-Fichas técnicas y manuales de mantenimiento.

Seguridad en los procedimientos de reparación de calzado.

-Normas de seguridad.

-Accidentes más comunes en las máquinas de acabado.

- Equipos de protección individual.
- Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.

3.3. Orientaciones pedagógicas.

Este módulo específico contiene la formación asociada a la función de reparación y acabado de calzado, así como las operaciones de transformación de éste, tales como su forrado o su teñido, y la realización de actividades complementarias relativas al duplicado de llaves y mandos a distancia.

La definición de esta función incluye aspectos como:

- Desmontaje de piezas para sustituir o reparar, y obtención de plantillas y piezas de sustitución.

- Ensamblado y acabado de los calzados.

- Forrado y teñido del calzado.

- Duplicado de diferentes tipos de llaves y mandos a distancia.

Las líneas de actuación en el proceso de enseñanza y aprendizaje que permiten alcanzar las competencias del módulo versarán sobre la aplicación de técnicas de retirada de piezas, corte de material, ensamblado, forrado y teñido de calzado, y duplicado de llaves y mandos a distancia.

4. Módulo específico: formación en centros de trabajo.

- Código: ME0110.

- Duración: 160 horas.

4.1. Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación.

- RA1. Efectúa las operaciones de reparación de calzado y marroquinería, preparando los equipos y operando con ellos, y realiza los controles de calidad establecidos.

- CE1.1. Se han comprendido las instrucciones para la ejecución del proceso de reparación y se han realizado en el orden establecido.

- CE1.2. Se han realizado las operaciones necesarias para la correcta limpieza y preparación de los equipos y los útiles.

- CE1.3. Se han ejecutado las operaciones incluidas en el proceso de reparación (desmontado, corte, marcado, ensamblado y cosido de las piezas, y operaciones de acabado), operando diestramente con los equipos.

- CE1.4. Se ha conseguido un rendimiento adecuado, tanto en calidad como en tiempo.

- CE1.5. Se han realizado pruebas de control de calidad de la reparación en curso.

- CE1.6. Se ha responsabilizado del trabajo que se desarrolla, mostrando iniciativa.

- RA2. Realiza operaciones complementarias, tales como el duplicado de llaves y mandos a distancia, o la creación de pequeños artículos de marroquinería,

preparando los equipos y operando con ellos con arreglo a los procedimientos establecidos.

- CE2.1. Se han realizado operaciones de duplicado de llaves, y se ha asegurado su coincidencia con los originales.

- CE2.2. Se han duplicado mandos o se han reemplazado sus baterías o sus pilas, y se ha asegurado su funcionamiento.

- CE2.3. Se han realizado operaciones de creación de pequeños artículos de marroquinería.

- CE2.4. Se han despiezado los patrones, comprobando sus márgenes y su posición.

- CE2.5. Se han preparado, se han ensamblado y se han acabado los artículos según su diseño y su composición.

- CE2.6. Se ha operado con las máquinas de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando las técnicas y los procedimientos adecuados.

- RA3. Atiende las solicitudes de la clientela, para lo que obtiene la información necesaria y resuelve las dudas que puedan surgir.

- CE3.1. Se ha mantenido una actitud de cordialidad, respeto y discreción con la clientela.

- CE3.2. Se ha demostrado interés y preocupación por atender satisfactoriamente las necesidades de la clientela.

- CE3.3. Se ha transmitido información clara y ordenada, con una estructura precisa.

- CE3.4. Se han dado respuestas a preguntas de fácil solución, utilizando el léxico comercial adecuado.

- CE3.5. Se ha demostrado responsabilidad ante errores y fracasos.

- CE3.6. Se han ofrecido alternativas a la clientela ante reclamaciones fácilmente subsanables.

- RA4. Actúa con arreglo a las normas de prevención de riesgos laborales de la empresa.

- CE4.1. Se ha cumplido la normativa general sobre prevención y seguridad, así como la establecida por la empresa.

- CE4.2. Se han identificado los factores y las situaciones de riesgo que se presenten en el ámbito de actuación en el centro de trabajo.

- CE4.3. Se han adoptado actitudes relacionadas con la actividad, para reducir los riesgos laborales y medioambientales.

- CE4.4. Se ha empleado el equipo de protección individual establecido para cada operación.

- CE4.5. Se han utilizado los dispositivos de protección de las máquinas, los equipos y las instalaciones en cada actividad.

- CE4.6. Se ha actuado según el plan de prevención.

-CE4.7. Se ha mantenido la zona de trabajo libre de riesgos, con orden y limpieza.

-CE4.8. Se ha trabajado con criterios de reducción del consumo de energía y de la generación de residuos.

-RA5. Actúa de forma responsable y se integra en el sistema de relaciones técnico-sociales de la empresa.

-CE5.1. Se han ejecutado con diligencia las instrucciones recibidas.

-CE5.2. Se ha responsabilizado del trabajo que desarrolla, comunicándose eficazmente con la persona adecuada en cada momento.

-CE5.3. Se han cumplido los requisitos y las normas técnicas, demostrando un buen hacer profesional y finalizando el trabajo en un tiempo límite razonable.

-CE5.4. Se ha mostrado una actitud de respeto hacia las normas y los procedimientos establecidos.

-CE5.5. Se ha organizado el trabajo de acuerdo con las instrucciones y los procedimientos establecidos, cumpliendo las tareas en orden de prioridad y actuando bajo criterios de seguridad y calidad en las intervenciones.

-CE5.6. Se ha coordinado la actividad que desempeña con el resto del personal, informando de cualquier cambio, necesidad relevante o contingencia.

-CE5.7. Se ha incorporado puntualmente al puesto de trabajo, disfrutando de los descansos instituidos, y no ha abandonado el centro de trabajo antes de lo establecido sin motivos debidamente justificados.

ANEXO II

A) Espacios mínimos.

Espacio formativo	Superficie m ² (12 alumnos/as)
Aula polivalente	30
Taller de calzado y marroquinería	90

B) Equipamientos mínimos.

Espacio formativo	Equipamiento
Aula polivalente.	Ordenadores instalados en red, cañón de proyección y acceso a internet. Medios audiovisuales. Software de simulación de instalaciones.
Taller de calzado y marroquinería.	Herramientas para la reparación de calzado y marroquinería y actividades complementarias. Banco de <i>finissage</i> . Máquina de hormas para ensanchar. Máquina de rebajar y dividir. Máquina de pegar filis, suelas, etc. Máquinas auxiliares de aplicación de adhesivo. Máquinas de coser de zapatero. Máquinas de ribetear. Máquinas de zig-zag. Máquinas de broches, remaches, etc. Máquina y mesa de corte. Reactivador de adhesivos. Cabinas de acabado y mesa de cortado. Pistolas para pegar. Herramientas para grabar y repujar. Esmeril. Equipos y elementos de prevención y seguridad. Instalación de aire comprimido centralizada y sistemas de aspiración.

ANEXO III

A) Especialidades del profesorado con atribución docente en los módulos específicos del perfil profesional.

Módulos específicos	Especialidad del profesorado	Cuerpo
ME0107. Materiales y servicios en reparación de calzado y marroquinería.	Patronaje y confección.	Profesorado técnico de formación profesional.
	Procesos y productos de textil, confección y piel.	Catedrático/a de enseñanza secundaria. Profesorado de enseñanza secundaria.
ME0108. Reparación de artículos de marroquinería.	Patronaje y confección.	Profesorado técnico de formación profesional.
	Procesos y productos de textil, confección y piel.	Catedrático/a de enseñanza secundaria. Profesorado de enseñanza secundaria.
ME0109. Reparación de calzado.	Patronaje y confección.	Profesorado técnico de formación profesional.
	Procesos y productos de textil, confección y piel.	Catedrático/a de enseñanza secundaria. Profesorado de enseñanza secundaria.

B) Titulaciones requeridas para la impartición de los módulos específicos que conforman el perfil profesional en los programas de cualificación profesional inicial para los centros de titularidad privada o de otras administraciones distintas de la educativa.

Módulos específicos	Titulaciones
ME0107. Materiales y servicios en reparación de calzado y marroquinería. ME0108. Reparación de artículos de marroquinería. ME0109. Reparación de calzado.	Licenciado/a, arquitecto/a, ingeniero/a, maestro/a, arquitecto/a técnico/a, ingeniero/a técnico/a, diplomado/a, título de grado, técnico/a superior, u otros títulos equivalentes cuyos perfiles académicos se correspondan con la formación asociada a los módulos específicos en el programa de cualificación profesional inicial.

ANEXO IV

Perfil de las personas formadoras que impartan los módulos específicos del perfil profesional en entornos productivos

Módulo específico	Perfil profesional de la persona formadora
ME0107. Materiales y servicios en reparación de calzado y marroquinería.	<p>Domínio de los conocimientos y las técnicas relacionadas con la selección de materiales y productos para la reparación de calzado y marroquinería, que se acreditará mediante una de las formas siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Formación académica de técnico superior y otras de igual o superior nivel relacionadas con este campo profesional. -Experiencia profesional de un mínimo de tres años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo específico.
ME0108. Reparación de artículos de marroquinería.	<p>Domínio de los conocimientos y las técnicas relacionadas con la reparación de artículos de marroquinería, que se acreditará mediante una de las formas siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Formación académica de técnico superior y otras de igual o superior nivel relacionadas con este campo profesional. -Experiencia profesional de un mínimo de tres años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo específico.
ME0109. Reparación de calzado.	<p>Domínio de los conocimientos y las técnicas relacionadas con la reparación de calzado, que se acreditará mediante una de las formas siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Formación académica de técnico superior y otras de igual o superior nivel relacionadas con este campo profesional. -Experiencia profesional de un mínimo de tres años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo específico.

ANEXO V**Relación de los módulos específicos con las unidades de competencia del Catálogo nacional de cualificaciones profesionales que incluye el programa**

Módulo específico	Unidades de competencia
ME0107. Materiales y servicios en reparación de calzado y marroquinería.	UC0438_1: realizar el aprovisionamiento y atender al cliente para la reparación de calzado.
ME0108. Reparación de artículos de marroquinería.	UC0439_1: realizar la reparación en artículos de marroquinería.
ME0109. Reparación de calzado.	UC0440_1: realizar la reparación del calzado.

ANEXO VI**Distribución horaria de los módulos específicos**

Módulo específico	Horas totales	Sesiones semanales (*)
ME0107. Materiales y servicios en reparación de calzado y marroquinería.	70	3
ME0108. Reparación de artículos de marroquinería.	117	5
ME0109. Reparación de calzado.	233	10
ME0110. Formación en centros de trabajo.	160	-

*Distribución semanal para los centros que impartan las enseñanzas del programa de cualificación profesional inicial en sesiones de 50 minutos.

III. OTRAS DISPOSICIONES**CONSELLERÍA DE PRESIDENCIA,
ADMINISTRACIONES PÚBLICAS
Y JUSTICIA**

Orden de 28 de julio de 2010 por la que se declara de utilidad pública la Asociación Protectora de Animais Gatocan.

Por iniciativa de las correspondientes asociaciones, podrán ser declaradas de utilidad pública aquellas que reúnan los siguientes requisitos establecidos en el artículo 32 de la Ley orgánica 1/2002, de 22 de marzo, reguladora del derecho de asociaciones.

El expediente fue instruido de conformidad con lo previsto en el Real decreto 1740/2003, de 19 de diciembre, sobre procedimientos relativos a asociaciones de utilidad pública, y en el mismo consta la documentación y los informes previstos en la citada norma.

El Decreto 157/2008, de 10 de julio, sobre asunción de funciones de la Administración del Estado traspasadas a la Comunidad Autónoma de Galicia, mediante el Real decreto 1080/2008, de 30 de junio, en materia de declaración de utilidad pública de asociaciones, asigna estas funciones a la Consellería de Presidencia, Administraciones Públicas y Justicia, estableciendo que será competente para resolver el procedimiento de declaración de utilidad pública la persona titular de la Consellería de Presidencia, Administraciones Públicas y Justicia, previa de la instrucción del procedimiento por el órgano correspondiente.

De conformidad con el informe favorable de declaración de utilidad pública, emitido por el instructor del expediente,

RESUELVO:

Declarar de utilidad pública la siguiente asociación inscrita en el Registro Provincial de Asociaciones de A Coruña:

-Denominación: *Asociación Protectora de Animais Gatocan.*

-Nº de registro: 2006/9593-1ª.

Contra esta orden, que pone fin a la vía administrativa, se puede interponer recurso contencioso-administrativo ante la sala correspondiente del Tribunal Superior de Justicia de Galicia, en el plazo de dos meses, de conformidad con lo dispuesto en la Ley 29/1998, de 13 de julio, reguladora de la jurisdicción contencioso-administrativa, pudiendo interponer con carácter potestativo recurso de reposición ante el mismo órgano que dictó el acto, en el plazo de un mes, según lo dispuesto en la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de régimen jurídico de las administraciones públicas y del procedimiento administrativo común.

Santiago de Compostela, 28 de julio de 2010.

Alfonso Rueda Valenzuela
Conselleiro de Presidencia, Administraciones
Públicas y Justicia

**CONSELLERÍA DE ECONOMÍA
E INDUSTRIA**

Orden de 26 de julio de 2010 por la que se establecen las bases reguladoras para la concesión, en régimen de concurrencia competitiva, de las subvenciones a los/as titulares de talleres artesanales para actuaciones de fomento y desarrollo del sector artesanal gallego, en el ámbito de la Comunidad Autónoma de Galicia, y se procede a su convocatoria para el año 2010. (Código de procedimiento IN201G).

La importancia de las actividades artesanales en Galicia reside no sólo en un plano social o cultural, con el que suele identificarse, sino que constituyen actividades con gran capacidad de generación de empleo y riqueza desde el punto de vista económico. Incluyen, además, una lista muy larga de oficios que se traduce en una oferta productiva muy diversificada que puede responder de modo eficaz a las exigentes demandas del mercado actual.

La innovación, el diseño y la calidad son las bazas con las que cuenta la artesanía para sobrevivir y hacerse fuerte en un contexto de globalización y elevada competitividad. A estos tres factores se vincula el compromiso de la Xunta de Galicia con el colecti-