

## **CICLO FORMATIVO DE GRADO MEDIO TMV01M CARROCEÍA (DUAL)**

Con el fin de mejorar la empleabilidad de nuestros alumnos del Ciclo Formativo de Grado Medio de Carrocería, iniciamos el curso 2018-2019 un programa de formación profesional dual siguiendo el modelo ampliado de tres cursos escolares. Durante el primer curso la actividad formativa se desarrollará en el centro educativo.

El periodo de formación en la empresa comenzará durante el 2º curso en el mes de febrero finalizando en el mes de diciembre de ese mismo año.

La empresa donde el alumnado realizará parte de la actividad formativa del ciclo será LM WIND POWER SPAIN S.A., ubicada en Pol. Ind. La Llanada C/ Biobra nº 9 Santo Tomás de las Ollas, León.

### **REQUISITOS PARA PARTICIPAR EN EL PROGRAMA:**

Según el Artículo 3, apartado 1, del Decreto 2/2017, de 12 de enero, por el que se regula la Formación Profesional Dual del Sistema Educativo en la Comunidad de Castilla y León, el alumnado que participe en un programa de formación profesional dual deberá reunir los siguientes requisitos:

- a) Estar matriculado en todos los módulos profesionales del segundo curso de un ciclo formativo de formación profesional.
- b) Haber superado la totalidad de los módulos del primer curso de ciclo formativo, a excepción del alumnado con necesidades educativas especiales.
- c) Haber alcanzado previamente a su incorporación a la empresa la formación necesaria que garantice la actividad en la misma con seguridad y eficacia.

El incumplimiento de cualquiera de estos requisitos será motivo de exclusión del programa.

### **CONTENIDOS DESARROLLADOS EN EL CENTRO EDUCATIVO:**

Los módulos profesionales que se desarrollarán en el centro educativo, así como su organización y distribución horaria se ajustarán a lo indicado en el Decreto por el que se establece el currículo correspondiente al título de Técnico en Carrocería en la Comunidad de Castilla y León.

### **CONTENIDOS DESARROLLADOS EN LA EMPRESA:**

- Módulos duales:
  - Embellecimiento de superficies
  - Preparación de superficies

- Formación en centros de trabajo
- Formación complementaria
  - Proceso de laminación.
  - Proceso de cierre.
  - Proceso de acabado.
  - Moldes.
  - Fabricación con sistema Lean Manufacturing.

### **EVALUACIÓN DE LA FORMACIÓN EN LA EMPRESA:**

Para la evaluación de los contenidos que se desarrollen en la empresa, se seguirá el método de evaluación descrito en las guías de evidencia de la competencia profesional, con el objetivo de alcanzar un nivel de desempeño óptimo.

La evaluación se sustentará en los tres pilares siguientes: “SABER HACER”, “SABER”, “SABER ESTAR”.

En la evaluación final se identificará el nivel de desempeño alcanzado durante la estancia para cada unidad de competencia.

### **MÓDULOS PROFESIONALES DEL CICLO FORMATIVO**

CÓDIGO	MÓDULOS DEL CICLO FORMATIVO	CURSO	Horas de formación en centro educativo	Horas de formación en empresa
0254.	Elementos amovibles.	1º	231	0
0255.	Elementos metálicos y sintéticos.	1º	264	0
0256.	Elementos fijos.	1º	297	0
0260.	Mecanizado básico.	1º	99	0
0261.	Formación y orientación laboral.	1º	99	0
0257.	Preparación de superficies.	2º	96	93
0258.	Elementos estructurales del vehículo.	2º	168	0
0259.	Embelllecimiento de superficies.	2º	135	75
0262.	Empresa e iniciativa emprendedora.	2º	63	0
0263.	Formación en centros de trabajo.	2º	-	380
<b>TOTAL HORAS DE FORMACIÓN</b>			<b>1452</b>	<b>548</b>

### **FORMACIÓN COMPLEMENTARIA A CARGO DE LA EMPRESA**

FORMACIÓN COMPLEMENTARIA	Horas de formación
Proceso de laminación (224 h prácticas) Proceso de cierre (268 h prácticas) Proceso de acabado (304 h prácticas) Moldes (62 h prácticas) Fabricación con sistema Lean Manufacturing (18 h teóricas)	876
<b>TOTAL HORAS DE FORMACIÓN</b>	<b>876</b>

COMPLEMENTARIA	
TOTAL HORAS DE FORMACIÓN EN LA EMPRESA	1424

## DESCRIPCIÓN DE LOS MÓDULOS DUALES

CÓDIGO	MÓDULO PROFESIONAL IMPARTIDO EN COLABORACIÓN CON LA EMPRESA			
0257	PREPARACIÓN DE SUPERFICIES			
HORAS CURRÍCULO	189	HORAS EN LA EMPRESA	93	CURSO 2º
RESULTADOS DE APRENDIZAJE		CRITERIOS DE EVALUACIÓN		
Prepara superficies para igualaciones dimensionales y de forma justificando la técnica seleccionada.		<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se han limpiado y desengrasado las superficies que es preciso tratar.</li> <li>b) Se han preparado las zonas de aplicación eliminando bordes y escalón en la pintura vieja.</li> <li>c) Se ha realizado la preparación de productos siguiendo las reglas de proporción de mezclas.</li> <li>d) Se han aplicado los productos observando espesores de capas, y tiempo de secado de las mismas.</li> <li>e) Se han aplicado masillas teniendo en cuenta el tipo de superficie.</li> <li>f) Se han utilizado los equipos, zonas y herramientas adecuadas.</li> <li>g) Se han lijado las zonas enmasilladas teniendo en cuenta el tipo de superficie y el abrasivo a emplear.</li> <li>h) Se han empleado guías de lijado en los procesos de igualación.</li> <li>i) Se ha verificado que el acabado cumple los estándares de tiempos y calidad establecidos.</li> </ul>		
Aplica aparejos relacionándolos con las características de la superficie que se ha de tratar.		<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se ha seleccionado el tipo de aparejo según su clasificación y las características de la superficie a aparejar.</li> <li>b) Se ha comprobado que el enmascarado cubre las zonas adyacentes.</li> <li>c) Se han seleccionado los equipos necesarios y se han ajustado los parámetros de funcionamiento.</li> <li>d) Se ha realizado la mezcla (aparejo, catalizador, diluyente) respetando la proporción marcada por el fabricante.</li> <li>e) Se ha efectuado la preparación de la superficie mediante lijado, desengrasado y atrapa polvos.</li> <li>f) Se han aplicado aparejos de pre pintado, de alto espesor y húmedo sobre húmedo respetando los tiempos de evaporación.</li> <li>g) Se han empleado técnicas de aplicación de aparejo con pistola.</li> <li>h) Se han empleado diferentes técnicas de secado y acabado final.</li> <li>i) Se han efectuado los lijados necesarios hasta obtener las características dimensionales, de forma y sin defectos en la superficie.</li> <li>j) Se ha verificado que la superficie aparejada reúne los requisitos de calidad necesarios para la aplicación de las capas de embellecimiento.</li> </ul>		
Cumple las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental, identificando los riesgos asociados, y las medidas y equipos para prevenirlos.		<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se han identificado los riesgos y el nivel de peligrosidad que suponen la manipulación de los materiales, herramientas, útiles y máquinas del taller de pintura.</li> <li>b) Se han descrito las medidas de seguridad y de protección personal y colectiva que se deben adoptar en la ejecución de las operaciones del área de pintura.</li> <li>c) Se han identificado las causas más frecuentes de accidentes en la manipulación de materiales, herramientas, máquinas y equipos de trabajo empleados en los procesos de pintura.</li> <li>d) Se ha valorado el orden y la limpieza de instalaciones y equipos como primer factor de prevención de riesgos.</li> <li>e) Se han clasificado los residuos generados para su retirada selectiva.</li> <li>f) Se ha cumplido la normativa de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental en las operaciones realizadas.</li> </ul>		
Aplica revestimientos de relleno y		<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se ha interpretado la documentación técnica relacionando su simbología con el desarrollo de los procesos.</li> </ul>		

sellado relacionando las características del producto con su situación en el vehículo (pala eólica en este caso)	<ul style="list-style-type: none"> <li>b) Se han seleccionado los medios y ajustado los parámetros de funcionamiento.</li> <li>c) Se han aplicado revestimientos lisos y rugosos teniendo en cuenta el color.</li> <li>d) Se han cumplido las especificaciones de calidad estipuladas por el fabricante.</li> </ul>
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

CÓDIGO	MÓDULO PROFESIONAL IMPARTIDO EN COLABORACIÓN CON LA EMPRESA				
0259	EMBELLECIMIENTO DE SUPERFICIES				
HORAS CURRÍCULO	210	HORAS EN LA EMPRESA	75	CURSO	2º
RESULTADOS DE APRENDIZAJE	CRITERIOS DE EVALUACIÓN				
Enmascara las zonas que no van a ser pulverizadas seleccionando procedimientos y materiales a utilizar.	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se han identificado las zonas que es preciso enmascarar.</li> <li>b) Se han seleccionado los materiales, útiles y herramientas necesarios para poder efectuar el enmascarado.</li> <li>c) Se han realizado enmascarados parciales y totales.</li> <li>d) Se ha realizado enmascarado de exteriores.</li> <li>e) Se ha tenido especial cuidado en el enmascarado de bordes y aristas.</li> <li>f) Se han clasificado los residuos generados para su retirada selectiva.</li> <li>g) Se ha verificado que el enmascarado cumple los requisitos de compatibilidad con los productos que es necesario aplicar.</li> <li>h) Se ha verificado que el enmascarado proporciona la protección necesaria y con la calidad requerida.</li> <li>i) Se ha realizado el trabajo cumpliendo en todo momento las normas de seguridad laboral y ambientales establecidas.</li> </ul>				
Selecciona procedimientos de embellecimiento, caracterizando las técnicas de aplicación de bases y barnices.	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se ha explicado el proceso de pintado de una carrocería en fábrica.</li> <li>b) Se ha descrito la secuencia de operaciones a seguir en el repintado de una carrocería.</li> <li>c) Se han explicado los distintos procesos de embellecimiento de superficies relacionándolos con los diferentes tipos de bases y materiales de revestimiento.</li> <li>d) Se han identificado los equipos, útiles y herramientas necesarios en los distintos procesos.</li> <li>e) Se ha elegido la técnica de aplicación, explicando las características de los equipos seleccionados.</li> <li>f) Se han identificado los diferentes tipos de recubrimiento del soporte sobre los que se va a pintar.</li> <li>g) Se ha explicado la composición, características y propiedades de los distintos tipos de pinturas de acabado y lacas.</li> <li>h) Se ha identificado el tipo de pintura para seleccionar la documentación técnica necesaria.</li> <li>i) Se han identificado las áreas de trabajo del taller y se ha descrito la zona de pintado.</li> </ul>				
Prepara la pintura para obtener el color requerido en el pintado del vehículo (pala eólica en este caso) aplicando técnicas colorimétricas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se han explicado las propiedades, de los distintos tipos de barniz y pinturas.</li> <li>b) Se ha explicado la distribución de los colores en un círculo cromático y la utilización de éste.</li> <li>c) Se ha explicado los métodos de obtención de colores por medio de mezclas a partir de colores básicos.</li> <li>d) Se ha identificado el código de color de acuerdo con la documentación técnica del fabricante y la carta de colores de los fabricantes de pintura.</li> <li>e) Se ha interpretado la documentación técnica facilitada por los fabricantes de pinturas identificando las características de los productos.</li> <li>f) Se han seleccionado los distintos productos necesarios para efectuar la mezcla.</li> <li>g) Se ha efectuado la mezcla de productos con arreglo a las reglas de proporciones y viscosidad, manejando la balanza electrónica computerizada, microficha u ordenador.</li> <li>h) Se ha realizado pruebas de ajuste de color, efectuando los ensayos necesarios en la cámara cromática.</li> <li>i) Se ha activado y catalizado la pintura siguiendo especificaciones técnicas y logrando la viscosidad estipulada.</li> <li>j) Se ha realizado el trabajo con seguridad, precisión, orden y limpieza.</li> </ul>				
Pinta elementos de la carrocería aplicando técnicas especificadas por el fabricante de la pintura y	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se ha realizado el ajuste y reglaje del equipo aerográfico en función del tipo de pintura que hay que aplicar.</li> <li>b) Se han ajustado los parámetros de funcionamiento de la cabina de pintura según especificaciones técnicas.</li> <li>c) Se ha aplicado pintura con pistola en acabados mono capa y multicapa manteniendo constante la distancia a la superficie de aplicación, superponiendo los abanicos y dejando transcurrir el tiempo adecuado entre las distintas capas.</li> <li>d) Se han realizado difuminados en acabados mono capa y multicapa consiguiendo que no se aprecie la diferencia de color entre las piezas pintadas y las adyacentes.</li> <li>e) Se ha aplicado pintura en distintos materiales y con diferentes acabados: mates y texturados, entre</li> </ul>				

del vehículo (pala eólica en este caso)	<p>otros.</p> <p>f) Se ha efectuado el secado de pintura con los distintos equipos.</p> <p>g) Se ha verificado que la pintura aplicada cumple las especificaciones.</p> <p>h) Se han cumplido los criterios de calidad, requeridos en los procesos.</p> <p>i) Se han realizado los procesos de pintado respetando los tiempos y materiales establecidos.</p> <p>j) Se ha respetado las normas de utilización de los equipos, material e instalaciones.</p> <p>k) Se ha aplicado normas de seguridad y salud laboral y de impacto ambiental.</p>
Corrige defectos de pintado relacionando las causas que lo producen con las técnicas aplicadas en su reparación.	<p>a) Se ha localizado el defecto en la pintura y se ha decidido qué proceso de reparación se va a efectuar.</p> <p>b) Se han utilizado los equipos, útiles y herramientas necesarios en los distintos procesos de corrección de defectos.</p> <p>c) Se han reparado defectos originados por uso de la técnica inadecuada de aplicación.</p> <p>d) Se han reparado defectos originados por superficies mal preparadas.</p> <p>e) Se han reparado defectos producidos por factores climáticos, mecánicos, industriales y biológicos.</p> <p>f) Se ha lijado, pulido y abrigantado la superficie reparada devolviéndole la calidad requerida.</p> <p>g) Se han respetado las normas de utilización de los equipos, materiales e instalaciones.</p>

CÓDIGO	MÓDULO PROFESIONAL IMPARTIDO EN COLABORACIÓN CON LA EMPRESA				
0263	FORMACION EN CENTROS DE TRABAJO				
HORAS CURRÍCULO	380	HORAS EN LA EMPRESA	380	CURSO	3º
RESULTADOS DE APRENDIZAJE			CRITERIOS DE EVALUACIÓN		
Identifica la estructura y organización de la empresa, relacionándola con la producción y comercialización de las instalaciones que monta o repara.			<p>a) Se han identificado la estructura organizativa de la empresa y las funciones de cada área de la misma.</p> <p>b) Se han identificado los elementos que constituyen la red logística de la empresa; proveedores, clientes, sistemas de producción, almacenaje, y otros.</p> <p>c) Se han identificado los procedimientos de trabajo en el desarrollo del proceso productivo.</p> <p>d) Se han relacionado las competencias de los recursos humanos con el desarrollo de la actividad productiva.</p> <p>e) Se ha interpretado la importancia de cada elemento de la red en el desarrollo de la actividad de la empresa.</p> <p>f) Se han relacionado características del mercado, tipo de clientes y proveedores y su posible influencia en el desarrollo de la actividad empresarial.</p> <p>g) Se han identificado los canales de comercialización más frecuentes en esta actividad.</p> <p>h) Se han relacionado ventajas e inconvenientes de la estructura de la empresa, frente a otro tipo de organizaciones empresariales.</p>		
Aplica hábitos éticos y laborales en el desarrollo de su actividad profesional de acuerdo a las características del puesto de trabajo y procedimientos establecidos de la empresa.			<p>a) Se han reconocido y justificado:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La disposición personal y temporal que necesita el puesto de trabajo</li> <li>- Las actitudes personales (puntualidad, empatía, entre otras) y profesionales (orden, limpieza, seguridad necesarias para el puesto de trabajo, responsabilidad, entre otras).</li> <li>- Los requerimientos actitudinales ante la prevención de riesgos en la actividad profesional y las medidas de protección personal.</li> <li>- Los requerimientos actitudinales referidos a la calidad en la actividad profesional.</li> <li>- Las actitudes relacionales con el propio equipo de trabajo y con las jerárquicas establecidas en la empresa.</li> <li>- Las actitudes relacionadas con la documentación de las actividades realizadas en el ámbito laboral.</li> <li>- Las necesidades formativas para la inserción y reinserción laboral en el ámbito científico y técnico del buen hacer del profesional.</li> </ul> <p>b) Se han identificado las normas de prevención de riesgos laborales que hay que aplicar en actividad profesional y los aspectos fundamentales de la Ley de Prevención de Riesgos Laborales.</p> <p>c) Se han aplicado los equipos de protección individual según los riesgos de la actividad profesional y las normas de la empresa.</p> <p>d) Se ha mantenido una actitud clara de respeto al medio ambiente en las actividades desarrolladas y aplicado las normas internas y externas</p>		

	<p>vinculadas a la misma.</p> <p>e) Se ha mantenido organizada, limpia y libre de obstáculos el puesto de trabajo o el área correspondiente al desarrollo de la actividad.</p> <p>f) Se han interpretado y cumplido las instrucciones recibidas, responsabilizándose del trabajo asignado.</p> <p>g) Se ha establecido una comunicación y relación eficaz con la persona responsable en cada situación y miembros de su equipo, manteniendo un trato fluido y correcto.</p> <p>h) Se ha coordinado con el resto del equipo, informando de cualquier cambio, necesidad relevante o imprevisto que se presente.</p> <p>i) Se ha valorado la importancia de su actividad y la adaptación a los cambios de tareas asignados en el desarrollo de los procesos productivos de la empresa, integrándose en las nuevas funciones.</p> <p>j) Se ha comprometido responsablemente en la aplicación de las normas y procedimientos en el desarrollo de cualquier actividad o tarea.</p>
<p>Identifica deformaciones y averías en situaciones reales de trabajo, midiendo magnitudes, observando las causas y efectos y siguiendo especificaciones.</p>	<p>a) Se ha seleccionado los equipos y medios para efectuar el diagnóstico realizando la preparación y puesta a punto de los mismos.</p> <p>b) Se ha interpretado la documentación técnica relacionando la simbología y las medidas con las comprobaciones a realizar en las palas.</p> <p>c) Se han interpretado los datos obtenidos en las mediciones comparando con los dados en las especificaciones técnicas.</p> <p>d) Se ha realizado el diagnóstico con los equipos y medios, siguiendo especificaciones técnicas.</p> <p>e) Se han determinado los elementos que es preciso sustituir o reparar teniendo en cuenta las especificaciones del diagnóstico.</p> <p>f) Se ha integrado dentro del grupo de trabajo mostrando iniciativa e interés.</p>
<p>Repara y sustituye elementos fijos y amovibles de materiales metálicos y sintéticos utilizando las técnicas y medios adecuados en cada caso.</p>	<p>a) Se ha realizado el diagnóstico de reparación de averías y deformaciones, manejando documentación técnica e instrumentación de medida y control.</p> <p>b) Se han realizado operaciones de reconformado de fibra, recuperando las formas y dimensiones estipuladas, con la calidad requerida.</p> <p>c) Se han reparado elementos de materiales plásticos y compuestos, aplicando las técnicas adecuadas.</p> <p>d) Se ha verificado que las reparaciones efectuadas cumplen con la calidad requerida.</p> <p>e) Se han cumplido las normas de uso, de los medios, equipos y espacios y se ha realizado la preparación y ajuste de parámetros.</p> <p>f) Se han aplicado y cumplido las normas de seguridad, de riesgos laborales y de impacto ambiental.</p>
<p>Efectúa la preparación y embellecimiento de superficies de las palas, realizando la preparación de productos y utilizando los medios adecuados.</p>	<p>a) Se han realizado procesos de enmascarado de las palas protegiendo las partes que no van a ser pulverizadas.</p> <p>b) Se han efectuado operaciones de limpieza y desengrasado de superficies.</p> <p>c) Se han lijado las superficies, escalonando el grano de lija de forma adecuada.</p> <p>d) Se ha identificado el color de la pala.</p> <p>e) Se ha preparado la pintura del color de la pala.</p> <p>f) Se ha realizado la aplicación de productos de preparación y embellecimiento.</p> <p>g) Se han seleccionado los residuos para su recogida según los criterios utilizados por la empresa.</p> <p>h) Se han realizado todos los procesos cumpliendo las normas de relación personal en la empresa.</p> <p>i) Se han cumplido las medidas de seguridad y normas de prevención de riesgos laborales.</p>

## FORMACIÓN COMPLEMENTARIA A CARGO DE LA EMPRESA

CURSO		FABRICACIÓN DE PALAS EÓLICAS EN ENTORNOS INDUSTRIALES AVANZADOS			
HORAS	380	TIPO DE FORMACIÓN	TEÓRICO-PRÁCTICA	CURSO	2º y 3º trimestre del 2º curso y 1º trimestre del 3º curso
OBJETIVOS	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Conocimiento de materiales utilizados en el proceso de fabricación</li> <li>- Manejo de documentación técnica</li> <li>- Técnicas de laminación, cierre, acabado en la fabricación de palas y en la reparación de moldes</li> <li>- Defectología: detección y subsanación</li> <li>- Módulos LEAN en entornos industriales</li> </ul>				
CAPACIDADES Y/O COMPETENCIAS	El trabajo en entorno real permitirá no sólo la adquisición de conocimientos teóricos si no de adaptación a entornos con presión, con control de KPIs, con materias transversales integradas como la seguridad y la mejora continua, comunicación, flexibilidad...				
CONTENIDO FORMATIVO	<p>1.-Proceso de laminación (224 h prácticas)</p> <p>1.1.- Introducción al moldeo de valvas</p> <p>1.2.- Instrucción de trabajo para el moldeo de valvas</p> <p>1.3.- Laminación antes de núcleo</p> <p>1.4.- Laminación después de núcleo</p> <p>2.- Proceso de cierre (268 h prácticas)</p> <p>2.1.- Introducción al cierre de pala</p> <p>2.2.- Instrucción de trabajo para el cierre de palas</p> <p>2.3.- Preparación para el cierre</p> <p>2.4.- Proceso de cierre 2.5.- Desmoldeo de pala</p> <p>3.- Proceso de acabado (304 h prácticas)</p> <p>3.1.- Introducción al acabado de pala</p> <p>3.2.- Instrucción de trabajo para el acabado de palas</p> <p>3.3.- Acabado de pala</p> <p>3.4.- Reparación de superficies</p> <p>4.- Moldes (62 h prácticas)</p> <p>4.1.- Manual de reparación de moldes</p> <p>4.2.- Materiales y herramientas de reparación</p> <p>4.3.- Defectos y técnicas de reparación</p> <p>4.4.- Marcaje de puntos de comprobación</p> <p>4.5.- Mantenimiento del molde</p> <p>5.- Fabricación con sistema Lean Manufacturing (18 h teóricas)</p> <p>5.1.- Introducción y objetivos</p> <p>5.2.- Waste analysis</p> <p>5.3.- 5S</p> <p>5.4.- Visual management</p> <p>5.5.- Workstation design</p> <p>5.6.- Standarized work</p> <p>5.7.- Value Stream mapping</p> <p>5.8.- Total Quality control</p> <p>5.9.- Kaizen workshop</p> <p>5.10.- Summary</p>				

FORMADORES	Centro de Excelencia LMWP (4 formadores internos)
------------	---------------------------------------------------

## ALUMNOS PARTICIPANTES Y CUANTÍA DE LA BECA

NÚMERO DE ALUMNADO PARTICIPANTE	CUANTÍA DE LA BECA (Excepto supuesto art. 20.2 Decreto 2/2017)
1	368 €/mes

## CALENDARIO, JORNADA, HORARIO Y VACACIONES

Las fechas se ajustarán, en todo caso, a lo establecido en la orden anual de la Consejería de Educación por la que se establece el calendario escolar para el curso académico en los centros docentes no universitarios de la Comunidad de Castilla y León.

SEGUNDO CURSO ESCOLAR						
Trimestre:	1 <sup>er</sup> TRIMESTRE		2º TRIMESTRE		3 <sup>er</sup> TRIMESTRE	
Lugar:	En el centro	En la empresa	En el centro	En la empresa	En el centro	En la empresa
Nº de semanas:	14		4	10		13
Horario:	8:30 a 14:20		8:30 a 14:20	07:00 a 15:00		07:00 a 15:00
Fecha inicio y fin en la empresa:	Del: 4/02/2019 al 30/06/2019		Vacaciones en la empresa:		Del: 22/07/2019 al 11/08/2019	

TERCER CURSO ESCOLAR						
Trimestre:	1 <sup>er</sup> TRIMESTRE		2º TRIMESTRE		3 <sup>er</sup> TRIMESTRE	
Lugar:	En el centro	En la empresa	En el centro	En la empresa	En el centro	En la empresa
Nº de semanas:		19				
Horario:		7:00 a 15:00				
Fecha inicio y fin en la empresa:	Del: 12/08/2019 al 31/12/2019		Vacaciones en la empresa:			

(\*). Se adecuará el calendario de acuerdo a las vacaciones definitivas de la empresa cuando el calendario laboral 2019 se comuniquen.