

«2. La correspondencia de los módulos profesionales que forman las enseñanzas del título de Técnico Superior en Vitivinicultura con las uni-

dades de competencia para su acreditación, queda determinada en el Anexo V B) de este real decreto».

ANEXO V B)

Módulos profesionales superados	Unidades de competencia acreditables
0077. Viticultura.	UC0037_3: Supervisar la producción vitícola y programar los procesos de vinificación.
0078. Vinificaciones.	UC0037_3: Supervisar la producción vitícola y programar los procesos de vinificación. UC0040_3: Programar la puesta a punto de instalaciones y maquinaria vitivinícola. UC0557_3: Programar y gestionar la producción en la industria alimentaria.
0080. Estabilización, crianza y envasado.	UC0039_3: Coordinar y supervisar los métodos de estabilización y crianza de vinos. UC0314_2: Controlar el proceso de envasado y acondicionamiento de bebidas.
0081. Análisis enológico. 0083. Cata y cultura vitivinícola.	UC0038_3: Controlar la producción de vino mediante análisis organolépticos, microbiológicos y fisicoquímicos
0082. Industrias derivadas.	UC0040_3: Programar la puesta a punto de instalaciones maquinaria vitivinícola. UC0557_3: Programar y gestionar la producción en la industria alimentaria. UC0768_3: Desarrollar los procesos y controlar la elaboración de destilados, mostos, concentrados, vinagre y otros productos derivados.
004. Comercialización y logística en la industria alimentaria.	UC0556_3: Gestionar los aprovisionamientos, el almacén y las expediciones en la industria alimentaria y realizar actividades de apoyo a la comercialización.
0085. Legislación vitivinícola y seguridad alimentaria.	UC0769_3: Aplicar la legislación de productos vitivinícolas y sus derivados y gestionar los libros registros.
0086. Gestión de calidad y ambiental en la industria alimentaria.	UC0558_3: Cooperar en la implantación y desarrollo del plan de calidad y gestión ambiental en la industria alimentaria.

DECRETO 53/2009, de 3 de septiembre, por el que se establece el currículo correspondiente al Título de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica en la Comunidad de Castilla y León.

El artículo 73.1 del Estatuto de Autonomía de Castilla y León, atribuye a la Comunidad de Castilla y León la competencia de desarrollo legislativo y ejecución de la enseñanza en toda su extensión, niveles y grados, modalidades y especialidades, de acuerdo con el derecho a la educación que todos los ciudadanos tienen, según lo establecido en el artículo 27 de la Constitución Española y las leyes orgánicas que lo desarrollan.

La Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional, establece en el artículo 10.1 que la Adminis-

tración General del Estado, determinará los títulos y los certificados de profesionalidad, que constituirán las ofertas de formación profesional referidas al Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales.

La Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación, determina en su artículo 39.6 que el Gobierno, establecerá las titulaciones correspondientes a los estudios de formación profesional, así como los aspectos básicos del currículo de cada una de ellas.

El Real Decreto 1538/2006, de 15 de diciembre, por el que se establece la ordenación general de la formación profesional del sistema educativo define en el artículo 6, la estructura de los títulos de formación profesional, tomando como base el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, las directrices fijadas por la Unión Europea y otros aspectos de interés social. El artículo 7 concreta el perfil profesional de dichos

títulos, que incluirá la competencia general, las competencias profesionales, personales y sociales, las cualificaciones y, en su caso, las unidades de competencia del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales incluidas en los títulos.

Por otro lado, el artículo 17 del citado Real Decreto 1538/2006, de 15 de diciembre, dispone que las Administraciones educativas establecerán los currículos de las enseñanzas de formación profesional respetando lo en él dispuesto y en las normas que regulen los títulos respectivos.

Posteriormente, el Real Decreto 1687/2007, de 14 de diciembre, establece el título de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica y se fijan sus enseñanzas mínimas y dispone en el artículo 1, que sustituye a la regulación del título denominado Producción por Mecanizado, contenido en el Real Decreto 2417/1994, de 16 de diciembre.

El presente Decreto establece el currículo correspondiente al título de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica en la Comunidad de Castilla y León teniendo en cuenta los principios generales que han de orientar la actividad educativa, según lo previsto en el artículo 1 de la Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación. Se pretende dar respuesta a las necesidades generales de cualificación de los recursos humanos para su incorporación a la estructura productiva de la Comunidad de Castilla y León.

En su virtud, la Junta de Castilla y León, a propuesta del Consejero de Educación, previo informe del Consejo de Formación Profesional de Castilla y León y dictamen del Consejo Escolar de Castilla y León, y previa deliberación del Consejo de Gobierno en su reunión de 3 de septiembre de 2009

DISPONE:

Artículo 1.- Objeto y ámbito de aplicación.

El presente Decreto tiene por objeto establecer el currículo correspondiente al título de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica en la Comunidad de Castilla y León, que se incorpora como Anexo I.

Artículo 2.- Autonomía de los centros.

1. Los centros educativos dispondrán de la necesaria autonomía pedagógica, de organización y de gestión económica, para el desarrollo de las enseñanzas y su adaptación a las características concretas del entorno socioeconómico, cultural y profesional. Los centros autorizados para impartir el ciclo formativo concretarán y desarrollarán el currículo mediante las programaciones didácticas de cada uno de los módulos profesionales que componen el ciclo formativo en los términos establecidos en este Decreto en el marco general del proyecto educativo de centro y en función de las características de su entorno productivo.

2. La Consejería competente en materia de educación favorecerá la elaboración de proyectos de innovación, así como de modelos de programación docente y de materiales didácticos que faciliten al profesorado el desarrollo del currículo.

3. Los centros, en el ejercicio de su autonomía, podrán adoptar experimentaciones, planes de trabajo, formas de organización o ampliación del horario escolar en los términos que establezca la Consejería competente en materia de educación, sin que, en ningún caso, se impongan aportaciones a las familias ni exigencias para la misma.

Artículo 3.- Requisitos de los centros para impartir estas enseñanzas.

Todos los centros de titularidad pública o privada que ofrezcan enseñanzas conducentes a la obtención del título de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica se ajustarán a lo establecido en la Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación y en las normas que lo desarrollen, y en todo caso, deberán cumplir los requisitos que se indican en el artículo 52 del Real Decreto 1538/2006, de 15 de diciembre, por el que se establece la ordenación general de la formación profesional del sistema educativo, además de lo establecido en su propia normativa.

Artículo 4.- Módulos profesionales de Formación en Centros de Trabajo y Proyecto de Fabricación de Productos Mecánicos.

1. Los módulos profesionales de Proyecto de Fabricación de Productos Mecánicos y Formación en Centros de Trabajo deberán ajustarse a los resultados de aprendizaje y criterios de evaluación previstos en el Anexo I

de este Decreto, correspondiendo a los centros educativos concretar la programación específica de cada alumno, de acuerdo con la orientación metodológica y las características del centro del trabajo.

2. El módulo profesional de Proyecto de Fabricación de Productos Mecánicos se realizará, preferentemente, a lo largo del periodo de realización del módulo de Formación en Centros de Trabajo.

3. El módulo profesional de Proyecto de Fabricación de Productos Mecánicos puede ser equivalente con el desarrollo de un Proyecto de Innovación en el que participe el alumno cuando tenga un componente integrador de los contenidos de los módulos que constituyen el ciclo formativo.

Artículo 5.- Adaptaciones Curriculares.

1. Con objeto de ofrecer a todas las personas la oportunidad de adquirir una formación básica, ampliar y renovar sus conocimientos, habilidades y destrezas de modo permanente y facilitar el acceso a las enseñanzas de formación profesional, la Consejería competente en materia de educación podrá flexibilizar la oferta del ciclo formativo de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica permitiendo, principalmente a los adultos, la posibilidad de combinar el estudio y la formación con la actividad laboral o con otras actividades, respondiendo así a las necesidades e intereses personales.

2. También se podrá adecuar las enseñanzas de este ciclo formativo a las características de la educación a distancia, así como a las características de los alumnos con necesidades educativas específicas.

Artículo 6.- Enseñanzas impartidas en lenguas extranjeras o en lenguas cooficiales de otras Comunidades Autónomas.

1. Teniendo en cuenta que la promoción de la enseñanza y el aprendizaje de lenguas y de la diversidad lingüística debe constituir una prioridad de la acción comunitaria en el ámbito de la educación y la formación, la Consejería competente en materia de educación podrá autorizar que todos o determinados módulos profesionales del currículo se impartan en lenguas extranjeras o en lenguas cooficiales de otra Comunidad Autónoma, sin perjuicio de lo que se establezca al respecto en su normativa específica y sin que ello suponga modificación de currículo establecido en el presente Decreto.

2. Los centros autorizados deberán incluir en su proyecto educativo los elementos más significativos del proyecto lingüístico autorizado.

Artículo 7.- Oferta a distancia del título.

1. Los módulos profesionales que forman las enseñanzas del ciclo formativo de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica podrán ofertarse a distancia, siempre que se garantice que el alumno puede conseguir los resultados de aprendizaje de los mismos, de acuerdo con lo dispuesto en este Decreto.

2. La Consejería competente en materia de educación establecerá los módulos profesionales susceptibles de ser impartidos a distancia y el porcentaje de horas de cada uno de ellos que tienen que impartirse en régimen presencial.

Artículo 8.- Organización y distribución horaria.

Los módulos profesionales del ciclo formativo de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica se organizan en dos cursos académicos. Su distribución en cada uno de ellos y la asignación horaria semanal se recoge en el Anexo II.

Artículo 9.- Profesorado.

1. Los aspectos referentes al profesorado con atribución docente en los módulos profesionales del ciclo formativo de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica son los establecidos en el Real Decreto 1687/2007, de 14 de diciembre, y se reproducen en el Anexo III.

2. Además de lo anteriormente indicado y de conformidad con el artículo 4.2 del Real Decreto 1834/2008, de 8 de noviembre, por el que se definen las condiciones de formación para el ejercicio de la docencia en la educación secundaria obligatoria, el bachillerato, la formación profesional y las enseñanzas de régimen especial y se establecen las especialidades de los cuerpos docentes de enseñanza secundaria, la atribución docente a especialidades del cuerpo de profesores de enseñanza secundaria se extenderá a las especialidades docentes del cuerpo de catedráticos de enseñanza secundaria que se establecen en el Real Decreto 1687/2007, de 14 de diciembre.

Artículo 10.– Espacios y equipamientos.

1. Los espacios necesarios para el desarrollo de las enseñanzas de este ciclo formativo son los establecidos en el Real Decreto 1687/2007, de 14 de diciembre, que se recogen como Anexo IV.

2. Los espacios dispondrán de la superficie necesaria y suficiente para desarrollar las actividades de enseñanza que se deriven de los resultados de aprendizaje de cada uno de los módulos profesionales que se imparten en cada uno de los espacios, además deberán cumplir las siguientes condiciones:

- La superficie se establecerá en función del número de personas que ocupen el espacio formativo y deberá permitir el desarrollo de las actividades de enseñanza-aprendizaje con la «ergonomía» y la movilidad requerida dentro del mismo.
- Cubrir la necesidad espacial de mobiliario, equipamiento e instrumentos auxiliares de trabajo, así como la observación de los espacios o superficies de seguridad de las máquinas y equipos en su funcionamiento.
- Cumplir con la normativa referida a la prevención de riesgos laborales, la seguridad y salud en el puesto de trabajo y cuantas otras normas les sean de aplicación.

3. Los espacios formativos establecidos pueden ser ocupados por diferentes grupos de alumnos que cursen el mismo u otros ciclos formativos, o etapas educativas.

4. Los diversos espacios formativos identificados no deben diferenciarse necesariamente mediante cerramientos.

5. Los equipamientos que se incluyen en cada espacio han de ser los necesarios y suficientes para garantizar la adquisición de los resultados de aprendizaje y la calidad de la enseñanza a los alumnos según el sistema de calidad adoptado, además deberán cumplir las siguientes condiciones:

- El equipamiento (equipos, máquinas, etc.) dispondrá de la instalación necesaria para su correcto funcionamiento, cumplirá con las normas de seguridad y prevención de riesgos y con cuantas otras sean de aplicación.
- La cantidad y características del equipamiento deberá estar en función del número de alumnos y permitir la adquisición de los resultados de aprendizaje, teniendo en cuenta los criterios de evaluación y los contenidos que se incluyen en cada uno de los módulos profesionales que se impartan en los referidos espacios.

6. La Consejería competente en materia de educación velará para que los espacios y el equipamiento sean los adecuados en cantidad y características para el desarrollo de los procesos de enseñanza y aprendizaje que se derivan de los resultados de aprendizaje de los módulos correspondientes y garantizar así la calidad de estas enseñanzas.

Artículo 11.– Accesos y vinculación a otros estudios, y correspondencia de módulos profesionales con las unidades de competencia.

El acceso y vinculación a otros estudios y la correspondencia de módulos profesionales con las unidades de competencia son los establecidos en el capítulo IV del Real Decreto 1687/2007, de 14 de diciembre, y se reproducen en el Anexo V.

Artículo 12.– Principios metodológicos generales.

1. La metodología didáctica de las enseñanzas de formación profesional integrará los aspectos científicos, tecnológicos y organizativos que en cada caso correspondan, con el fin de que el alumnado adquiera una visión global de los procesos productivos propios de la actividad profesional correspondiente.

2. Las enseñanzas de formación profesional para personas adultas se organizarán con una metodología flexible y abierta, basada en el autoaprendizaje.

DISPOSICIONES ADICIONALES

Primera.– Calendario de implantación.

1. La implantación de los contenidos curriculares establecidos en el presente Decreto tendrá lugar en el curso escolar 2009/2010 para el primer curso del ciclo formativo y en el curso escolar 2010-2011 para el segundo curso del ciclo formativo.

2. El alumnado de primer curso que deba repetir, se matriculará de acuerdo con el nuevo currículo, teniendo en cuenta su calendario de implantación.

3. En el curso 2009/2010, los alumnos de segundo curso con módulos pendientes de primero se matricularán, excepcionalmente, de estos módulos profesionales de acuerdo con el currículo que los alumnos venían cursando. En este caso, se arbitrarán las medidas adecuadas que permitan la recuperación de las enseñanzas correspondientes.

4. En el curso 2010/2011, los alumnos con módulos pendientes de segundo curso se podrán matricular, excepcionalmente, de estos módulos profesionales de acuerdo con el currículo que los alumnos venían cursando.

5. A efecto de lo indicado en los apartados 3 y 4, el Departamento de Familia Profesional propondrá a los alumnos un plan de trabajo, con expresión de las capacidades terminales y los criterios de evaluación exigibles y de las actividades recomendadas, y programarán pruebas parciales y finales para evaluar los módulos profesionales pendientes.

Segunda.– Titulaciones equivalentes y vinculación con capacitaciones profesionales.

1. De acuerdo con lo establecido en la disposición adicional trigésimo primera de la Ley Orgánica 2/2006, de Educación, los títulos de Técnico Especialista de la Ley 14/1970, de 4 de agosto, General de Educación y Financiamiento de la Reforma Educativa, que a continuación se relacionan, tendrán los mismos efectos académicos y profesionales que el título de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica, establecido en el Real Decreto 1687/2007, de 14 de diciembre.

- Montaje y Construcción de Maquinaria (Metal).
- Micromecánica de Máquinas Herramientas (Metal).
- Micromecánica de Instrumentos (Metal).
- Instrumentista en Sistemas de Medida (Metal).
- Utillajes y Montajes Mecánicos (Metal).
- Mecánico de Armas (Metal).
- Fabricación Mecánica (Metal).
- Máquinas-Herramientas (Metal).
- Matrickería y Moldes (Metal).
- Control de Calidad (Metal).
- Micromecánica y Relojería (Metal).

2. El título de Técnico Superior en Producción por Mecanizado, establecido por el Real Decreto 2417/1994, de 16 de diciembre, tendrá los mismos efectos profesionales y académicos que el título de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica, establecido en el Real Decreto 1687/2007, de 14 de diciembre.

3. La formación establecida en el presente Decreto para el módulo profesional de Formación y Orientación Laboral, incluye un mínimo de 50 horas, que capacita para llevar a cabo responsabilidades profesionales equivalentes a las que precisan las actividades de nivel básico en prevención de riesgos laborales, establecidas en el Real Decreto 39/1997, de 17 de enero, por el que se aprueba el Reglamento de los Servicios de Prevención.

Tercera.– Equivalencia a efectos de docencia en los procedimientos selectivos de ingreso en el Cuerpo de Profesores Técnicos de Formación Profesional.

En los procesos selectivos convocados por la Consejería competente en materia de educación, se declaran equivalentes a efectos de docencia las titulaciones de Técnico Especialista y Técnico Superior en una especialidad de formación profesional, siempre que se acredite una experiencia docente en la misma de, al menos, dos años en centros educativos públicos dependientes de la Consejería competente en materia de educación, cumplidos a 31 de agosto de 2007.

Cuarta.– Accesibilidad universal en las enseñanzas de este título.

La Consejería competente en materia de educación adoptará las medidas necesarias para que el alumnado pueda acceder y cursar este ciclo formativo en las condiciones establecidas en la disposición final décima de la Ley 51/2003, de 2 de diciembre, de igualdad de oportunidades, no discriminación y accesibilidad universal de las personas con discapacidad.

Quinta.– Regulación del ejercicio de la profesión.

1. De conformidad con lo establecido en el Real Decreto 1538/2006, de 15 de diciembre, por el que se establece la ordenación general de la formación profesional del sistema educativo, los elementos recogidos en

el presente Decreto no constituyen una regulación del ejercicio de profesión titulada alguna.

2. Asimismo, las equivalencias de titulaciones académicas establecidas en el apartado 1 de la disposición adicional tercera del Real Decreto 1687/2007, de 14 de diciembre, se entenderán sin perjuicio del cumplimiento de las disposiciones que habilitan para el ejercicio de las profesiones reguladas.

Sexta.- Certificación académica de la formación de nivel básico en prevención de riesgos laborales.

La Consejería competente en materia de educación expedirá una certificación académica de la formación de nivel básico en prevención de riesgos laborales, al alumnado que haya superado el bloque B del módulo profesional de Formación y Orientación Laboral, de acuerdo con el procedimiento que se establezca al efecto.

Séptima.- Autorización de los centros educativos.

Todos los centros de titularidad pública o privada que, en la fecha de entrada en vigor de este Decreto, tengan autorizadas enseñanzas conducentes a la obtención del Título de Técnico Superior en Producción por Mecanizado, regulado en el Real Decreto 2417/1994, de 16 de diciembre, quedarán autorizados para impartir el título de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica que se establece en el Real Decreto 1687/2007, de 14 de diciembre.

DISPOSICIÓN DEROGATORIA

Derogación normativa.

Quedan derogadas cuantas disposiciones de igual o inferior rango se opongan a lo establecido en el presente Decreto.

DISPOSICIONES FINALES

Primera.- Desarrollo normativo.

Se faculta al titular de la Consejería competente en materia de educación para dictar cuantas disposiciones sean precisas para la interpretación, aplicación y desarrollo de lo dispuesto en este Decreto.

Segunda.- Entrada en vigor.

El presente Decreto entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el «Boletín Oficial de Castilla y León».

Valladolid, a 3 de septiembre de 2009.

*El Presidente de la Junta
de Castilla y León,*

Fdo.: JUAN VICENTE HERRERA CAMPO

El Consejero de Educación,

Fdo.: JUAN JOSÉ MATEOS OTERO

ANEXO I

1. IDENTIFICACIÓN DEL TÍTULO

1.1. DENOMINACIÓN: Programación de la Producción en Fabricación Mecánica.

1.2. FAMILIA PROFESIONAL: Fabricación Mecánica.

1.3. NIVEL: Formación Profesional de Grado Superior.

1.4. DURACIÓN DEL CICLO FORMATIVO: 2.000 horas.

1.5. REFERENTE EUROPEO: CINE-5b (Clasificación Internacional Normalizada de la Educación).

1.6. CÓDIGO: FME01S.

2. CURRÍCULO

2.1. Sistema productivo.

2.1.1. Perfil Profesional.

El perfil profesional del título de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica queda determinado por su competencia general, sus competencias profesionales, personales y sociales, y por la relación de cualificaciones y, en su caso, unidades de com-

petencia del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales incluidas en el título.

2.1.2. Competencia general.

La competencia general de este título consiste en planificar, programar y controlar la fabricación por mecanizado y montaje de bienes de equipo, partiendo de la documentación del proceso y las especificaciones de los productos a fabricar, asegurando la calidad de la gestión y de los productos, así como la supervisión de los sistemas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental.

2.1.3. Competencias profesionales, personales y sociales.

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

- a) Determinar los procesos de mecanizado, interpretando la información técnica incluida en los planos, normas de fabricación y catálogos.
- b) Elaborar los procedimientos de montaje de bienes de equipo, a partir de la interpretación de la información técnica incluida en los planos, normas de fabricación y catálogos.
- c) Supervisar la programación y puesta a punto de las máquinas de control numérico, robots y manipuladores para el mecanizado asegurando el cumplimiento de las normativas de calidad, prevención de riesgos laborales y protección ambiental.
- d) Programar la producción utilizando técnicas y herramientas de gestión informatizada, controlando su cumplimiento y respondiendo a situaciones imprevistas, para alcanzar los objetivos establecidos.
- e) Determinar el aprovisionamiento necesario, a fin de garantizar el suministro en el momento adecuado, reaccionando ante las contingencias no previstas y resolviendo los conflictos surgidos en el aprovisionamiento.
- f) Asegurar que los procesos de fabricación se ajustan a los procedimientos establecidos, supervisando y controlando el desarrollo de los mismos y resolviendo posibles contingencias que se puedan presentar.
- g) Gestionar el mantenimiento de los recursos de su área, planificando, programando y verificando su cumplimiento en función de las cargas de trabajo y la necesidad del mantenimiento.
- h) Mantener los modelos de gestión y sistemas de calidad, prevención de riesgos laborales y protección ambiental, supervisando y auditando el cumplimiento de normas, procesos e instrucciones y gestionando el registro documental.
- i) Organizar, coordinar y potenciar el trabajo en equipo de los miembros de su grupo, en función de los requerimientos de los procesos productivos, motivando y ejerciendo influencia positiva sobre los mismos.
- j) Potenciar la innovación, mejora y adaptación de los miembros del equipo a los cambios funcionales o tecnológicos para aumentar la competitividad.
- k) Reconocer las competencias técnicas personales y sociales de su equipo planificando las acciones de aprendizaje para adecuarlas a las necesidades requeridas.
- l) Crear y gestionar una pequeña empresa, realizando un estudio de viabilidad de productos, de planificación de la producción y de comercialización.
- m) Participar de forma activa en la vida económica, social y cultural, con una actitud crítica y de responsabilidad.

2.1.4. Relación de cualificaciones y unidades de competencia del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales incluidas en el título.

Cualificaciones profesionales completas:

a) FME187_3. Producción en mecanizado, conformado y montaje mecánico. (Real Decreto 1228/2006, de 27 de octubre) que comprende las siguientes unidades de competencia:

UC0593_3. Definir procesos de mecanizado en fabricación mecánica.

UC0594_3. Definir procesos de conformado en fabricación mecánica.

UC0595_3. Definir procesos de montaje en fabricación mecánica.

UC0596_3. Programar el Control Numérico Computerizado (CNC) en máquinas o sistemas de mecanizado y conformado mecánico.

UC0591_3. Programar sistemas automatizados en fabricación mecánica.

UC0592_3. Supervisar la producción en fabricación mecánica.

b) FME356_3. Gestión de la producción en fabricación mecánica. (1699/2007, de 14 de diciembre) que comprende las siguientes unidades de competencia:

UC1267_3. Programar y controlar la producción en fabricación mecánica.

UC1268_3. Aprovisionar los procesos productivos de fabricación mecánica.

2.2. Entorno productivo.

2.2.1. Entorno profesional.

Este profesional ejerce su actividad en industrias transformadoras de metales relacionadas con los subsectores de construcción de maquinaria y equipo mecánico, de material y equipo eléctrico electrónico y óptico, y de material de transporte encuadrado en el sector industrial.

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

- a) Técnicos en mecánica.
- b) Encargados de instalaciones de procesamiento de metales.
- c) Encargado de operadores de máquinas para trabajar metales.
- d) Encargado de montadores.
- e) Programador de CNC.
- f) Programador de sistemas automatizados en fabricación mecánica.
- g) Programador de la producción.

2.2.2. Prospectiva del título en el sector o sectores.

La Consejería competente en materia de educación tendrá en cuenta, al desarrollar el currículo, las siguientes consideraciones:

- a) El perfil profesional de este título, evoluciona hacia una mayor integración, en la pequeña y mediana empresa, de los sistemas de gestión relacionados con la calidad, prevención de riesgos laborales y la protección ambiental, complementado con la gestión de recursos y personas desde el conocimiento de las tecnologías y los procesos de fabricación, para alcanzar un alto grado de competitividad en un sector muy globalizado.
- b) Un aspecto importante de este perfil será la intervención en la cadena de suministro tratando aspectos relacionados con los proveedores y clientes en todas sus vertientes tecnológicas, relacionales y económicas.
- c) La gestión de la producción se ve favorecida por el desarrollo de aplicaciones informáticas que facilitan el control y la toma de decisiones para mantener un alto índice de productividad. Esto hace de este profesional la necesidad de tener capacidades relacionadas con la adaptación de soluciones de software de gestión especialmente en la pequeña empresa.
- d) Las estructuras organizativas tienden a configurarse sobre la base de decisiones descentralizadas, trabajo en equipo y asunción de funciones anteriormente asignadas a otros departamentos como calidad, logística, mantenimiento, producción, u otros.
- e) La evolución tecnológica se está consolidando hacia la integración y automatización de los procesos, siendo cada vez más frecuente el mecanizado de alta velocidad y el mecanizado de alto rendimiento (combinación de procesos) por lo que se requerirán competencias técnicas más polivalentes.
- f) La flexibilidad en la producción será una constante para adaptarse a las exigencias del mercado y requerirá de este profesional capacidades asociadas a la preparación de sistemas de fabricación que requerirán dominios de tecnologías de programación CAM, PLCs y robots además de control de sistemas automáticos de tecnologías neumáticas, hidráulicas, eléctricas o sus combinaciones.

2.2.3. Entorno productivo de Castilla y León.

La situación geográfica de Castilla y León le convierte en un área importante a nivel de comunicaciones interterritoriales. Esto ha favorecido que el tejido industrial se localice en ciudades con importancia logís-

tica para las empresas y las mercancías y que la población se concentre en núcleos de tamaño medio, entre los que se encuentran las capitales de provincia, y en ellos se localizan las principales industrias y servicios.

Es de esperar que este tejido industrial se mantenga, e incluso incrementando teniendo en cuenta las mejoras en las vías de comunicación y cierto desplazamiento empresarial y de población.

Además de contar con grandes empresas dedicadas a la fabricación mecánica, también resulta relevante la presencia de numerosas empresas de pequeño tamaño, que genera numerosos puestos de trabajo dentro este sector productivo.

2.3. Objetivos generales del ciclo formativo.

Los objetivos generales de este ciclo formativo son los siguientes:

- a) Interpretar la información contenida en los planos de fabricación y de conjunto, analizando su contenido según normas de representación gráfica, para determinar el proceso de mecanizado.
- b) Analizar las necesidades operativas en la ejecución de las fases y las operaciones de mecanizado, para distribuir en planta los recursos necesarios en el desarrollo del proceso.
- c) Analizar las necesidades operativas en la ejecución de las fases y las operaciones de montaje, para distribuir en planta los recursos necesarios en el desarrollo del proceso.
- d) Interpretar el listado de instrucciones de programas, relacionando las características del mismo con los requerimientos del proceso para supervisar la programación y puesta a punto de máquinas herramientas de CNC, robot y manipuladores.
- e) Reconocer y aplicar herramientas y programas informáticos de gestión para programar la producción.
- f) Reconocer y aplicar técnicas de gestión, analizando el desarrollo de los procesos para determinar el aprovisionamiento necesario de materiales y herramientas a los puestos de trabajo.
- g) Identificar, y valorar las contingencias que se pueden presentar en el desarrollo de los procesos analizando las causas que las provocan y tomando decisiones para resolver los problemas que originan.
- h) Interpretar los planes de mantenimiento de los medios de producción, relacionándoles con la aplicación de técnicas de gestión para supervisar el desarrollo y aplicación de los mismos.
- i) Analizar los sistemas de calidad, prevención de riesgos laborales y protección ambiental identificando las acciones necesarias que hay que realizar para mantener los modelos de gestión y sistemas de calidad, prevención de riesgos laborales y protección ambiental.
- j) Determinar posibles combinaciones de actuaciones de trabajo en equipo, valorando con responsabilidad su incidencia en la productividad para cumplir los objetivos de producción.
- k) Identificar nuevas competencias analizando los cambios tecnológicos y organizativos, determinando y planificando las actuaciones necesarias para conseguirlas.
- l) Adaptarse a diferentes puestos de trabajo y nuevas situaciones laborales, originados por cambios tecnológicos y organizativos en los procesos productivos.
- m) Reconocer sus derechos y deberes como agente activo en la sociedad, analizando el marco legal que regula las condiciones sociales y laborales para participar como ciudadano democrático.
- n) Reconocer las oportunidades de negocio, identificando y analizando demandas del mercado para crear y gestionar una pequeña empresa.
- ñ) Identificar y valorar las oportunidades de aprendizaje y empleo, analizando las ofertas y demandas del mercado laboral para gestionar su carrera profesional.
- o) Valorar las actividades de trabajo en un proceso productivo, identificando su aportación al proceso global para conseguir los objetivos de la producción.

2.4. Módulos profesionales.

Los módulos profesionales que componen este ciclo formativo son:

0007. Interpretación gráfica.

0160. Definición de procesos de mecanizado, conformado y montaje.

0002. Mecanizado por control numérico.

- 0161. Fabricación asistida por ordenador (CAM).
- 0162. Programación de sistemas automáticos de fabricación mecánica.
- 0163. Programación de la producción.
- 0164. Ejecución de procesos de fabricación.
- 0165. Gestión de la calidad, prevención de riesgos laborales y protección ambiental.
- 0166. Verificación de productos.
- 0167. Proyecto de fabricación de productos mecánicos.
- 0168. Formación y orientación laboral.
- 0169. Empresa e iniciativa emprendedora.
- 0170. Formación en centros de trabajo.

Módulo Profesional: Interpretación gráfica.

Equivalencia en créditos ECTS: 7.

Código: 0007.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación.

1. Determina la forma y dimensiones de productos a construir, interpretando la simbología representada en los planos de fabricación.

Criterios de evaluación:

- a) Se han reconocido los diferentes sistemas de representación gráfica.
- b) Se han descrito los diferentes formatos de planos empleados en fabricación mecánica.
- c) Se ha interpretado el significado de las líneas representadas en el plano (aristas, ejes, auxiliares, entre otros).
- d) Se ha interpretado la forma del objeto representado en las vistas o sistemas de representación gráfica.
- e) Se han identificado los cortes y secciones representados en los planos.
- f) Se han interpretado las diferentes vistas, secciones y detalles de los planos, determinando la información contenida en éstos.
- g) Se han definido los criterios para la elección de la vista principal del objeto representado.
- h) Se han caracterizado las formas normalizadas del objeto representado (roscas, soldaduras, entalladuras, y otros).

2. Identifica tolerancias de formas y dimensiones y otras características de los productos que se quieren fabricar, analizando e interpretando la información técnica contenida en los planos de fabricación.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha definido el concepto de intercambiabilidad así como los conceptos fundamentales de la normalización de las tolerancias.
- b) Se han identificado los elementos normalizados que formaran parte del conjunto.
- c) Se han interpretado las dimensiones y tolerancias (dimensionales, geométricas y superficiales) de fabricación de los objetos representados.
- d) Se han identificado los materiales del objeto representado.
- e) Se han identificado los tratamientos térmicos y superficiales del objeto representado.
- f) Se han representado las relaciones mecánicas existentes entre las piezas que encajan o se acoplan entre sí.
- f) Se han determinado los elementos de unión.
- g) Se ha valorado la influencia de los datos determinados en la calidad del producto final.

3. Realiza croquis de utillajes y herramientas para la ejecución de los procesos, definiendo las soluciones constructivas en cada caso.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha seleccionado el sistema de representación gráfica más adecuado para representar la solución constructiva.
- b) Se han preparado los instrumentos de representación y soportes necesarios.
- c) Se ha realizado el croquis de la solución constructiva del utillaje o herramienta según las normas de representación gráfica.
- d) Se ha representado en el croquis la forma, dimensiones (cotas, tolerancias dimensionales, geométricas y superficiales), tratamientos, elementos normalizados y materiales.

e) Se ha realizado un croquis completo de forma que permita el desarrollo y construcción del utillaje.

f) Se han propuesto posibles mejoras de los útiles y herramientas disponibles.

4. Interpreta esquemas de automatización de máquinas y equipos, identificando y relacionando los elementos representados en instalaciones neumáticas, hidráulicas, eléctricas, programables y no programables.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha interpretado la simbología utilizada para representar elementos electrónicos, eléctricos, hidráulicos y neumáticos.
- b) Se han relacionado los componentes utilizados en automatización con los símbolos del esquema de la instalación.
- c) Se han identificado las referencias comerciales de los componentes de la instalación.
- d) Se han identificado los valores de funcionamiento de la instalación y sus tolerancias.
- e) Se han analizado los equipos con el objetivo de cumplir exactamente todos los ciclos de trabajo previstos.
- f) Se han identificado las conexiones y etiquetas de conexionado de la instalación.
- g) Se han identificado los mandos de regulación del sistema.
- h) Se ha interpretado la simbología utilizada en los diagramas de flujo.

5. Diseña modelos de entidades geométricas, utilizando aplicaciones informáticas.

Criterios de evaluación:

- a) Se han empleado aplicaciones informáticas para la creación de entidades geométricas.
- b) Se han diseñado modelos para obtener planos de fabricación de piezas o conjuntos de éstas.

Duración: 160 horas.

Contenidos:

1. Determinación de formas y dimensiones representadas en planos de fabricación:

- Interpretación de planos de fabricación.
- Normas de dibujo industrial.
- Designación normalizada de los materiales en los planos.
- Geometría descriptiva.
- Planos de conjunto y despiece.
- Sistemas de representación gráfica.
- Métodos de proyección.
- Vistas. Elección de vistas.
- Acotación. Disposición global de cotas.
- Cortes y secciones.
- Roturas o vistas interrumpidas.
- Desarrollo metódico del trabajo.

2. Identificación de tolerancias de dimensiones y formas:

- Intercambiabilidad. Conceptos fundamentales.
- Conceptos básicos de normalización de las tolerancias.
- Sistemas ISO de tolerancias.
- Interpretación de los símbolos utilizados en los planos de fabricación. Acotación.
- Representación de tolerancias dimensionales, geométricas y superficiales.
- Ajustes. Representación y verificación de ajustes.
- Manipulación de catálogos comerciales.
- Representación de métodos de unión. Fijas y desmontables.
- Representación de materiales.
- Representación de tratamientos térmicos, termoquímicos, electroquímicos.
- Representación de formas normalizadas (chavetas, roscas, guías, pasadores, soldaduras y otros).
- Desarrollo metódico del trabajo.

3. Realización de croquis de utillajes y herramientas:
 - Croquización a mano alzada de soluciones constructivas de herramientas y utillajes para procesos de fabricación.
 - Técnicas de croquización a mano alzada.
 - Creatividad e innovación en las soluciones constructivas.
 - Valoración del orden y limpieza en la realización del croquis.
 - Valoración del trabajo en equipo.
4. Interpretación de esquemas de automatización:
 - Identificación de componentes en sistemas neumáticos, hidráulicos, eléctricos y programables.
 - Simbología de elementos neumáticos, hidráulicos, eléctricos, electrónicos y programables. Normalización.
 - Simbología de conexiones entre componentes. Normalización.
 - Esquemas de funcionamiento de máquinas y circuitos.
 - Etiquetas de conexiones.
 - Simbología en los diagramas de flujo.
 - Desarrollo metódico del trabajo.
5. Diseño asistido por ordenador.

Orientaciones metodológicas.

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar las funciones de la producción de construcciones metálicas.

La formación del módulo contribuye a alcanzar el objetivo general a) b) y c) del ciclo formativo y la competencia a) del título.

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

- La interpretación de información gráfica y técnica incluida en los planos de conjunto o fabricación, esquemas de automatización, catálogos comerciales, diseños asistidos por ordenador y cualquier otro soporte que incluya representaciones gráficas.
- La propuesta de soluciones constructivas de elementos de sujeción y pequeños utillajes representados mediante croquis.

Módulo Profesional: Definición de procesos de mecanizado, conformado y montaje.

Equivalencia en créditos ECTS: 10.

Código: 0160.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación.

1. Determina procesos de mecanizado por arranque de viruta, abrasión, electroerosión y especiales, analizando y justificando la secuencia y variables del proceso.

Criterios de evaluación:

- a) Se han analizado los materiales y productos mecánicos disponibles en el mercado, sus propiedades y aplicaciones, para su uso según las especificaciones solicitadas.
- b) Se han identificado los distintos procedimientos de mecanizado que intervienen en la fabricación mecánica.
- c) Se han relacionado las características dimensionales, de forma y cantidad de unidades a fabricar con los procedimientos de mecanizado, las máquinas, herramientas y útiles necesarios para realizarlos.
- d) Se ha descompuesto el proceso de mecanizado en las fases y operaciones necesarias, determinando las dimensiones en bruto del material en cada una de ellas.
- e) Se han especificado, para cada fase y operación de mecanizado, los medios de trabajo, utillajes, herramientas, útiles de medida y comprobación.
- f) Se han especificado los parámetros de trabajo (velocidad, avance, profundidad de pasada, e intensidad de corriente, entre otros) que deben utilizarse en cada operación.
- g) Se ha identificado el estado (laminado, forjado, fundido, recocido, y templado, entre otros) del material que se debe mecanizar.
- h) Se han calculado los tiempos de cada operación y el tiempo unitario, como factor para la estimación de los costes de producción.
- i) Se han propuesto modificaciones en el diseño del producto que, sin menoscabo de su funcionalidad, mejoren su fabricación, calidad y coste.

- j) Se ha elaborado y gestionado la documentación técnica referente al proceso de mecanizado.
- k) Se han identificado los riesgos y las normas de protección ambiental aplicables al proceso.

2. Determina procesos de conformado, analizando y justificando la secuencia y variables del proceso.

Criterios de evaluación:

- a) Se han analizado los materiales y productos mecánicos disponibles en el mercado, sus propiedades y aplicaciones, para su uso según las especificaciones solicitadas.
- b) Se han identificado los distintos procedimientos de conformado que intervienen en la fabricación mecánica.
- c) Se han relacionado las características dimensionales, de forma y cantidad de unidades a fabricar con los procedimientos de conformado, las máquinas, herramientas y útiles necesarios para realizarlos.
- d) Se ha descompuesto el proceso de conformado en las fases y operaciones necesarias, determinando las dimensiones en bruto del material en cada una de ellas.
- e) Se han especificado, para cada fase y operación de conformado, los medios de trabajo, utillajes, herramientas, útiles de medida y comprobación.
- f) Se han especificado los parámetros de trabajo (velocidad, avance, temperatura, fuerza, entre otros) que deben utilizarse en cada operación.
- g) Se ha identificado el estado (recocido, fundido, entre otros) del material que se debe conformar.
- h) Se han calculado los tiempos de cada operación y el tiempo unitario, como factor para la estimación de los costes de producción.
- i) Se han propuesto modificaciones en el diseño del producto que, sin menoscabo de su funcionalidad, mejoren su fabricación, calidad y coste.
- j) Se ha elaborado y gestionado adecuadamente la documentación técnica referente al proceso de conformado.
- k) Se han identificado los riesgos y las normas de protección ambiental aplicables al proceso.

3. Determina procesos de montaje, analizando y justificando la secuencia y variables del proceso.

Criterios de evaluación:

- a) Se han analizado los materiales y productos mecánicos disponibles en el mercado, considerando sus propiedades, estado y aplicaciones, para su uso según las especificaciones solicitadas.
- b) Se han identificado los distintos procedimientos de montaje que intervienen en la fabricación mecánica.
- c) Se han propuesto varios procesos de montaje, justificando el más adecuado desde el punto de vista de la eficiencia.
- d) Se han identificado las etapas, fases y operaciones del montaje, describiendo las secuencias de trabajo.
- e) Se han especificado, para cada fase y operación de montaje, los medios de trabajo, utillajes, herramientas, útiles de medida y comprobación.
- f) Se han determinado las condiciones de trabajo (temperatura, fuerza, par de torsión, entre otras) de cada operación.
- g) Se han calculado y estimado los tiempos de cada operación, así como del total del montaje, para la determinación de los costes de producción.
- h) Se han propuesto modificaciones en el diseño del producto que, sin menoscabo de su funcionalidad, mejoren su montaje, calidad y coste.
- i) Se ha elaborado y gestionado adecuadamente la documentación técnica referente al proceso de montaje.
- j) Se han identificado los riesgos y las normas de protección ambiental aplicables al proceso.

4. Determina los costes de mecanizado, conformado y montaje analizando los costes de las distintas soluciones de fabricación.

Criterios de evaluación:

- a) Se han identificado los distintos componentes de coste de los procesos de mecanizado, conformado y montaje.

- b) Se han comparado las distintas soluciones del mecanizado desde el punto de vista económico.
 - c) Se ha valorado la influencia en el coste de la variación de los distintos parámetros del mecanizado (velocidad de corte, avance, profundidad de pasada, entre otros).
 - d) Se han comparado las distintas soluciones del conformado desde el punto de vista económico.
 - e) Se ha valorado la influencia en el coste de la variación de los distintos parámetros del conformado (velocidad, cadencia, temperatura, entre otros).
 - f) Se han comparado las distintas soluciones de montaje desde el punto de vista económico.
 - g) Se ha realizado el presupuesto del proceso.
5. Distribuye en planta las máquinas y equipos relacionando la disposición física de los mismos con el proceso de fabricación.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha identificado las superficies necesarias para la ubicación de máquinas y equipos.
- b) Se han interpretado las etapas y fases del proceso.
- c) Se han propuesto varias soluciones para la distribución de los recursos.
- d) Se han determinado los flujos de materiales optimizando los recorridos.
- e) Se han identificado los cuellos de botella en la producción.
- f) Se han aplicado las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental en la distribución en planta de máquinas y equipos.

Duración: 192 horas.

Contenidos:

1. Procesos de mecanizado:

- Clasificación de los materiales: metálicos, polímeros, cerámicos, compuestos.
- Propiedades y características de los materiales.
- Diagramas de Fase.
- Estructura de los aceros. Diagrama Fe-C.
- Aleaciones férricas y no férricas.
- Tipos de materiales utilizados en mecanizado. Formas comerciales.
- Nomenclatura y siglas de comercialización.
- Sistemas de transformación metalúrgica y aplicaciones.
- Tratamientos térmicos y superficiales:
 - Tipos. Aplicaciones. Procedimientos.
 - Variables que se deben controlar en los procesos de tratamiento.
- Influencia de los tratamientos térmicos y superficiales habituales en las fases de los procesos de mecanizado.
- Herramientas de corte:
 - Materiales y tipos. Denominación.
 - Funciones, formas y geometrías de corte.
- Composición y características de las muelas. Estructura y elementos constituyentes.
- Selección de herramientas de corte:
- Factores a considerar.
 - Rendimiento, desgaste y vida de las herramientas.
 - El fenómeno de la formación de la viruta: Parámetros que lo definen.
- Mecanizado por arranque de viruta, abrasión, electroerosión y especiales.
- Máquinas herramientas:
 - Clasificación, capacidades y limitaciones.
 - Partes principales y funcionamiento.
 - Elementos de transmisión. Cadenas cinemáticas.
 - Operaciones fundamentales en las distintas máquinas.
 - Descripción de la secuencia de operaciones.

- Formas y calidades que se obtienen.
 - Utillajes de sujeción y embridado de piezas: mordazas, bridas, platos, pinzas, etc.
 - Condiciones de corte en las operaciones de mecanizado.
 - Cálculo de los parámetros de mecanizado.
 - Comportamiento de los materiales en los procesos de mecanizado.
 - Metrología: medición y verificación.
 - Instrumentos de medición y verificación.
 - Selección de útiles de medición y verificación en función de la medida o aspecto a comprobar.
 - Hojas de proceso.
 - Fluidos de corte.
 - Planificación metódica de las tareas a realizar con previsión de las dificultades y el modo de superarlas.
 - Reconocimiento y valoración de las técnicas de organización.
 - AMFE del proceso de mecanizado.
2. Procesos de conformado:
- Procedimientos y operaciones de corte y conformado.
 - Punzonado, troquelado, plegado, cizallado, procesado de chapa, curvado, forjado, embutido, extrusionado, laminado, trefilado, etc.
 - Máquinas para el conformado:
 - Tipos.
 - Partes principales y funcionamiento.
 - Variables que definen su capacidad para la obtención de formas.
 - Sistemas de transformación y aplicaciones.
 - Formas comerciales de los materiales.
 - Descripción de la secuencia de operaciones de procesos de mecanizado por corte y conformado.
 - Accesorios y utillajes.
 - Útiles de herramientas que intervienen en cada procedimiento.
 - Utillajes de sujeción y embridado de piezas.
 - Selección de herramientas empleadas en conformado.
 - Formas y calidades que se obtienen en las máquinas de corte y conformado.
 - Deformación plástica de los metales.
 - Comportamiento de los materiales en los procesos de conformado.
 - Definición de las variables y de los parámetros de trabajo (velocidad, avance, fuerza, par de torsión).
 - Selección de útiles de medición y verificación en función de la medida o aspecto a comprobar.
 - Procedimientos de medición y verificación utilizados en los procesos de conformado.
 - Reconocimiento y valoración de las técnicas de organización.
 - AMFE de proceso de conformado.
3. Procesos de montaje:
- Procedimientos y sistemas de montaje.
 - Interpretación de la información de los manuales en los montajes.
 - Ensamblado, pegado, entre otros.
 - Elementos de unión. Tipos de unión.
 - Selección de los métodos de unión más apropiados.
 - Esfuerzos que deben resistir los elementos de unión.
 - Máquinas, accesorios y utillajes.
 - Funcionamiento de las máquinas utilizadas en los montajes y las variables que definen su capacidad.
 - Materiales y elementos de montaje normalizados en fabricación mecánica.
 - Comportamiento de los materiales en el montaje.
 - Influencia de los tratamientos térmicos y superficiales habituales en las fases de los procesos de montaje.
 - Selección de herramientas.

- Características de las herramientas y útiles de sujeción y de control.
 - Procedimientos de medición y verificación utilizados en los procesos de montaje.
 - Instrumentos de medida y verificación utilizados para medir las piezas y conjuntos montados.
 - Planificación metódica de las tareas a realizar con previsión de las dificultades y el modo de superarlas.
 - Criterios para la definición del orden de la colocación en los montajes.
 - Lubricantes y tratamientos contra la corrosión.
 - Reconocimiento y valoración de las técnicas de organización.
 - AMFE de procesos de montaje.
4. Valoración de costes de mecanizado, conformado y montaje:
- Componentes del coste.
 - Cálculo y análisis de tiempos de los distintos procesos de: mecanizado, conformado y montaje.
 - Cálculo de costes de los distintos procesos de: mecanizado, conformado y montaje.
 - Elaboración de presupuestos de mecanizado, conformado y montaje.
 - Valoración de la disminución del coste en la competitividad del proceso.
5. Distribución en planta:
- Sistemas de fabricación y montaje en fabricación mecánica.
 - Manipulación, transporte y almacenaje en el mecanizado, conformado y montaje.
 - Distribución en planta de los recursos.
 - Consideraciones en la distribución en planta para la prevención de riesgos Laborales.
 - Consideraciones en la distribución en planta para la protección ambiental.

Orientaciones metodológicas.

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar la función de definición de procesos de fabricación.

La función de definición de procesos de fabricación incluye aspectos como:

- El desarrollo de procesos de mecanizado por arranque de viruta, abrasión, electroerosión y otros.
- El desarrollo de procesos de conformado, punzonado, plegado, procesado de chapa, forjado, entre otros.
- El desarrollo de procesos de montaje mecánico ensamblado, pegado, entre otros.
- El cálculo de los costes de fabricación de los procesos de mecanizado, conformado y montaje.

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- El mecanizado con máquinas herramienta de arranque de viruta.
- El mecanizado con máquinas herramienta de abrasión, electroerosión, y especiales.
- El mecanizado con máquinas herramienta de corte y conformado (térmico y mecánico).
- El montaje de conjuntos mecánicos.

La formación del módulo contribuye a alcanzar los objetivos generales b) c) y f) del ciclo formativo y las competencias a) b) y e) del título.

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

- La identificación y análisis de las principales etapas, fases y operaciones que intervienen en los procesos de fabricación.
- El comportamiento de los materiales empleados en fabricación mecánica en los procesos de mecanizado, conformado y montaje, contemplando la influencia de los diversos tratamientos térmicos y superficiales.
- La distribución de máquinas, equipos e instalaciones en planta.

- El desarrollo de procesos relacionando máquinas, equipos, herramientas, utillajes y sistemas en función del tipo de piezas y proceso de fabricación.
- El cálculo y análisis de tiempos y costes de los procesos observando la calidad del producto a obtener y la normativa aplicable a la prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

Módulo Profesional: Mecanizado por control numérico.

Equivalencia en créditos ECTS: 18.

Código: 0002.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación.

1. Elabora programas de control numérico, analizando y aplicando los distintos tipos de programación.

Criterios de evaluación:

- a) Se han identificado los lenguajes de programación de control numérico.
- b) Se han descrito las etapas en la elaboración de programas.
- c) Se han analizado las instrucciones generadas con las equivalentes en otros lenguajes de programación.
- d) Se ha realizado el programa de acuerdo con las especificaciones del manual de programación del control numérico computerizado (CNC) empleado.
- e) Se han introducido los datos de las herramientas y los traslados de origen.
- f) Se han introducido los datos tecnológicos en el programa de mecanizado asistido por computador (CAM) para que el proceso se desarrolle en el menor tiempo posible.
- g) Se ha verificado el programa simulando el mecanizado en el ordenador.
- h) Se han corregido los errores detectados en la simulación.
- i) Se ha guardado el programa en la estructura de archivos generada.
- j) Se ha mostrado una actitud responsable e interés por la mejora del proceso.

2. Organiza su trabajo en la ejecución del mecanizado, analizando la hoja de procesos y elaborado la documentación necesaria.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha identificado la secuencia de operaciones de preparación de las máquinas en función de las características del proceso a realizar.
- b) Se han identificado las herramientas, útiles y soporte de fijación de piezas.
- c) Se han relacionado las necesidades de materiales y recursos necesarios en cada etapa.
- d) Se han establecido las medidas de seguridad en cada etapa.
- e) Se ha determinado la recogida selectiva de residuos.
- f) Se han enumerado los equipos de protección individual para cada actividad.
- g) Se han obtenido los indicadores de calidad a tener en cuenta en cada operación.

3. Prepara máquinas de control numérico (CNC), seleccionando los útiles y aplicando las técnicas o procedimientos requeridos.

Criterios de evaluación:

- a) Se han seleccionado y montado las herramientas, útiles y soportes de fijación de piezas.
- b) Se ha cargado el programa de control numérico.
- c) Se han ajustado los parámetros de la máquina.
- d) Se han introducido los valores en las tablas de herramientas.
- e) Se ha realizado el reglaje de herramientas.
- f) Se ha realizado la puesta en marcha y tomado la referencia de los ejes de la máquina.
- g) Se han seleccionado los instrumentos de medición o verificación en función de la operación a realizar.
- h) Se han aplicado las normas de seguridad requeridas.
- i) Se han identificado y se han resuelto satisfactoriamente los problemas planteados en el desarrollo de su actividad.

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

4. Controla el proceso de mecanizado, relacionando el funcionamiento del programa de control numérico con las características del producto final.

Criterios de evaluación:

- a) Se han identificado los ciclos fijos y los subprogramas.
- b) Se han descrito los modos de operación del CNC (en vacío, automático, editor, periférico y otros).
- c) Se han seleccionado los modos de operación adecuados para cada fase del proceso de mecanizado.
- d) Se ha comprobado que las trayectorias de las herramientas no generan colisiones con la pieza o con los órganos de la máquina en la simulación en vacío.
- e) Se ha ajustado el programa de control numérico a pie de máquina para eliminar los errores.
- f) Se ha ejecutado el programa de control numérico.
- g) Se ha verificado la pieza obtenida y comprobado sus características.
- h) Se han compensado los datos de las herramientas o en las trayectorias para corregir las desviaciones observadas en la verificación de la pieza.
- i) Se han aplicado las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental requeridas.
- j) Se ha mantenido una actitud responsable y de respeto a las normas y procedimientos de seguridad y calidad.
- k) Se han valorado las ventajas de la fabricación por control numérico.
- l) Se han valorado las ventajas de la fabricación flexible.
- m) Se han generado y transferido a máquina programas de mecanizado mediante CAM.
- n) Se han elaborado y ejecutado programas de fabricación flexible.

5. Cumple las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental, identificando los riesgos asociados y las medidas y equipos para prevenirlos.

Criterios de evaluación:

- a) Se han identificado los riesgos y el nivel de peligrosidad que suponen la manipulación de los distintos materiales, herramientas, útiles, máquinas y medios de transporte.
- b) Se han operado las máquinas respetando las normas de seguridad.
- c) Se han identificado las causas más frecuentes de accidentes en la manipulación de materiales, herramientas, máquinas de mecanizado, corte y conformado.
- d) Se han descrito los elementos de seguridad (protecciones, alarmas, pasos de emergencia,...) de las máquinas y los equipos de protección individual (calzado, protección ocular, indumentaria,...) que se deben emplear en las distintas operaciones de mecanizado.
- e) Se ha relacionado la manipulación de materiales, herramientas y máquinas con las medidas de seguridad y protección personal requeridos.
- f) Se han determinado las medidas de seguridad y de protección personal que se deben adoptar en la preparación y ejecución de las operaciones de mecanizado.
- g) Se han identificado las posibles fuentes de contaminación del entorno ambiental.
- h) Se ha valorado el orden y la limpieza de instalaciones y equipos como primer factor de prevención de riesgos.

Duración: 192 horas.

Contenidos:

1. Programación de control numérico:

- Lenguajes de programación de control numérico.
- Técnicas de programación.
- Definición de trayectorias.
- Subrutinas.
- Ciclos fijos de mecanizado.
- Programación paramétrica.

- Simulación de programas.
 - Identificación y resolución de errores.
 - La iniciativa como herramienta de resolución de problemas.
 - Valoración del orden y limpieza en la ejecución de tareas.
 - Planificación de la actividad.
 - Identificación y resolución de problemas.
 - Autoevaluación de resultados.
2. Organización del trabajo:
- Interpretación del proceso.
 - Relación del proceso con los medios y máquinas.
 - Distribución de cargas de trabajo.
 - Elección de los medios y máquinas necesarios para la ejecución del proceso.
 - Medidas de prevención y de tratamientos de residuos.
 - Calidad, normativas y catálogos.
 - Control de la calidad y normativa aplicable.
 - Aplicación de medidas de prevención y de seguridad.
 - Planificación de las tareas.
 - Valoración del orden y limpieza durante las fases del proceso.
 - Reconocimiento y valoración de las técnicas de organización.
3. Preparación de máquinas de control numérico:
- Manejo y uso de diversas máquinas de control numérico.
 - Manejo y uso de diversos controles numéricos.
 - Operaciones de amarre de piezas y herramientas: Centrado o toma de referencias.
 - Montaje de piezas y herramientas.
 - Reglaje de herramientas.
 - Transferencia de programas entre ordenador, periféricos y máquina.
 - Edición y simulación de programas de C.N.
 - Identificación y resolución de problemas.
 - Utilización de manuales de la máquina.
 - Aplicación de la normativa de prevención de riesgos laborales.
 - Aplicación de la normativa de protección ambiental.
 - Valoración del orden y limpieza durante las fases del proceso.
4. Control de procesos de mecanizado:
- Preparación y puesta a punto de accesorios (aparatos divisores, etc.).
 - Ejecución de operaciones de mecanizados en todo tipo máquinas herramientas de control numérico.
 - Aplicación de medidas de prevención de riesgos laborales y de tratamientos de residuos.
 - Empleo de útiles de verificación y control.
 - Corrección de las desviaciones de las piezas mecanizadas (tolerancias dimensionales geométricas y superficiales).
 - Identificación y resolución de problemas.
 - Valoración del orden y limpieza durante las fases del proceso.
 - Actitud ordenada y metódica en la realización de las tareas.
5. Prevención de riesgos laborales y protección ambiental:
- Identificación de riesgos.
 - Determinación de las medidas de prevención de riesgos laborales.
 - Prevención de riesgos laborales en las operaciones de mecanizado por arranque de viruta, abrasión, electroerosión, corte y conformado.
 - Sistemas de seguridad aplicados a las máquinas de mecanizado, corte y conformado.
 - Equipos de protección individual.
 - Cumplimiento de la normativa de prevención de riesgos laborales.
 - Cumplimiento de la normativa de protección ambiental.

Orientaciones metodológicas.

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar la función de ejecución de mecanizado con máquinas automatizadas de control numérico.

La función de ejecución de mecanizado por control numérico incluye aspectos como:

- Preparación de máquinas.
- Producción de productos de mecanizado.
- Control del proceso de mecanizado.

Este módulo tiene continuación en cuanto al desarrollo de sus contenidos con el módulo de 2.º curso «Fabricación asistida por ordenador (CAM)».

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- El mecanizado por arranque de material con máquinas herramientas de corte, así como por abrasión, electroerosión y por procesos especiales.
- El mecanizado por conformado térmico y mecánico.
- El mecanizado por corte térmico y mecánico.

La formación del módulo contribuye a alcanzar el objetivo general d) del ciclo formativo y la competencia c) del título.

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

- El análisis de la programación, etapas significativas y leguajes utilizados, así como la elaboración de programas de control numérico de máquinas automatizadas.
- Las fases de preparación de la ejecución del mecanizado y de la adaptación y carga del programa propio de la máquina.
- La ejecución del programa mecanizado para obtener la primera pieza y ajuste requerido en función de los resultados.

**Módulo Profesional: Fabricación asistida por ordenador (CAM).
Equivalencia en créditos ECTS: 5.**

Código: 0161.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación.

1. Modifica la geometría de la pieza interpretando las especificaciones del proceso de mecanizado aplicando técnicas de CAD.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha importado la geometría de la pieza a modificar en un formato de intercambio adecuado al software de CAD que se va a emplear.
- b) Se han identificado las superficies a mecanizar especificadas en el proceso.
- c) Se ha realizado la manipulación de las superficies para asegurar el mecanizado (orientación, partición, división).
- d) Se han empleado las herramientas de manipulación de superficies y sólidos mas adecuadas a la operación a realizar.
- e) Se ha dibujado la geometría auxiliar necesaria para programar las operaciones CAM.
- f) Se han organizado las nuevas geometrías generadas en capas o niveles de trabajo.
- g) Se ha generado un archivo informático que contenga el objeto modelado en un formato exportable a un software de CAD/CAM.

2. Elabora programas de fabricación asistida por ordenador analizando las especificaciones del proceso de trabajo y aplicando técnicas de CAM.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha configurado el entorno CAM en función de la máquina que se va a emplear.
- b) Se ha situado correctamente la pieza a mecanizar según los ejes y sistemas de referencia.
- c) Se han descrito las diferentes estrategias de mecanizado de las operaciones CAM.
- d) Se han introducido los datos de las herramientas.
- e) Se ha realizado el reglaje de herramientas.
- f) Se ha realizado la puesta en marcha y tomado la referencia de los ejes de la máquina.
- g) Se ha verificado el programa simulando el mecanizado en el ordenador.
- h) Se han corregido los errores detectados en la simulación.

- i) Se ha realizado el postprocesado del programa CAM para el control numérico que se va a utilizar.
- j) Se ha guardado el programa en el soporte adecuado.
- k) Se han simulado en máquina los programas transferidos.
- l) Se ha mostrado una actitud responsable e interés por la mejora del proceso.

3. Organiza su trabajo en la ejecución del mecanizado, analizando la hoja de procesos y elaborando la documentación necesaria.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha identificado la secuencia de operaciones de preparación de las máquinas en función de las características del proceso a realizar.
- b) Se han identificado las herramientas, útiles y soporte de fijación de piezas.
- c) Se han relacionado las necesidades de materiales y recursos necesarios en cada etapa.
- d) Se han establecido las medidas de seguridad en cada etapa.
- e) Se han identificado las causas más frecuentes de accidentes en la manipulación de materiales, herramientas, máquinas de mecanizado, corte y conformado.
- f) Se ha determinado la recogida selectiva de residuos.
- g) Se han enumerado los equipos de protección individual para cada actividad.
- h) Se han obtenido los indicadores de calidad a tener en cuenta en cada operación.

4. Ajusta el programa de CAM comprobando que la pieza mecanizada y el proceso cumplen con las especificaciones establecidas.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha transferido el programa CAM a la máquina de CNC según el procedimiento establecido.
- b) Se ha comprobado que las trayectorias de las herramientas no generan colisiones con la pieza o con los órganos de la máquina en la simulación en vacío.
- c) Se ha ajustado el programa de control numérico a pie de máquina para eliminar los errores detectados.
- d) Se ha verificado la pieza y comprobado sus características.
- e) Se han compensado los datos de las herramientas o de las trayectorias para corregir las desviaciones observadas en la verificación de la pieza.
- f) Se han aplicado las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental requeridas.
- g) Se ha mantenido una actitud de respeto a las normas y procedimientos de seguridad y calidad.
- h) Se han identificado las posibles fuentes de contaminación del entorno ambiental.
- i) Se ha relacionado la manipulación de materiales, herramientas y máquinas con las medidas de seguridad y protección personal requeridos.

Duración: 126 horas.

Contenidos:

1. Modificación de geometrías:

- Sistemas de representación en 2D.
- Sistemas de representación en 3D.
- Creación de entidades gráficas.
- Manipulación de entidades gráficas.
- Formatos de intercambio gráfico.

2. Programación asistida por ordenador (CAM):

- Definición y reglaje de herramientas.
- Generación de trayectorias.
- Definición de orígenes de coordenadas.
- Definición de planos referencia.
- Operaciones de mecanizado.

- Estrategias de mecanizado.
 - Mecanizado virtual.
 - Lenguajes de máquina.
 - Post-procesadores.
 - Generación del código CNC.
 - Comunicación con la máquina.
 - Transferencia de archivos.
 - Simulación del mecanizado en la máquina.
3. Organización del trabajo:
- Interpretación del proceso.
 - Relación del proceso con los medios y máquinas.
 - Introducción a los sistemas automatizados de fabricación Mecánica.
 - Sistemas de fabricación flexible.
 - Distribución de cargas de trabajo.
 - Medidas de prevención y de tratamientos de residuos.
 - Sistemas de seguridad aplicados a las máquinas de mecanizado, corte y conformado.
 - Equipos de protección individual.
 - 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.
4. Ajuste de la programación:
- Ejecución de operaciones de mecanizado en máquinas herramientas de control numérico.
 - Ejecución de operaciones de conformado en máquinas herramientas de control numérico.
 - Empleo de útiles de verificación y control.
 - Corrección de las desviaciones de las piezas mecanizadas (tolerancias dimensionales, geométricas y superficiales).
 - Identificación y resolución de problemas.

Orientaciones metodológicas.

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar la función de Programación de sistemas automatizados.

La función de Programación de sistemas automatizados incluye aspectos como la programación de máquinas de control numérico con CAM.

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- El mecanizado por arranque de material con máquinas herramientas de corte, así como por abrasión, electroerosión y especiales.
- El mecanizado por corte y conformado térmico y mecánico.

La formación del módulo contribuye a alcanzar el objetivo general d) del ciclo formativo y la competencia c) del título.

El desarrollo de algunos de los contenidos de este módulo es la continuación del módulo de 1.º curso «Mecanizado por Control Numérico».

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

- El análisis del proceso de trabajo, de las fases y operaciones que los componen, así como de las herramientas y útiles empleados.
- La obtención de geometrías en 2D y 3D válidas para su tratamiento con aplicaciones CAM.
- La obtención de programas de control numérico de máquinas herramientas mediante herramientas cad/cam.
- Las fases de preparación de la ejecución del mecanizado y de la adaptación y carga del programa propio de la máquina.
- La ejecución del programa de mecanizado para obtener la primera pieza y ajuste requerido en función de los resultados.
- Propuestas de mejora del proceso para aumentar el rendimiento de los equipos.

Módulo Profesional: Programación de sistemas automáticos de fabricación mecánica.

Equivalencia en créditos ECTS: 9.

Código: 0162.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación.

1. Identifica los componentes de una instalación automatizada de fabricación mecánica, analizando su funcionamiento y ubicación en los sistemas de producción.

Criterios de evaluación:

- a) Se han descrito las características de una instalación automatizada de fabricación (gestión de herramientas y utillajes, gestión de piezas, fabricación y verificación).
- b) Se ha interpretado la información de esquemas de automatización neumática, hidráulica, eléctrica, y sus combinaciones.
- c) Se han enumerado los diferentes elementos que componen un sistema automatizado, relacionándolos con la función que realizan.
- d) Se han descrito los distintos tipos de robots y manipuladores indicando sus principales características.
- e) Se han analizado las diferentes tecnologías de automatización (neumática, eléctrica, hidráulica, electroneumohidráulica, electrónica) y valorando la oportunidad de uso de cada una de ellas.
- f) Se han explicado las diferencias de configuración de los sistemas de fabricación automática (célula, sistema de fabricación flexible, entorno CIM).
- g) Se han valorado las ventajas e inconvenientes de los sistemas automatizados frente a otros sistemas de fabricación.
- h) Se han descrito el funcionamiento y la estructura de las comunicaciones entre los distintos elementos y el gestor.
- i) Se han desarrollado las actividades con responsabilidad mostrando compromiso con la profesión.

2. Elabora los programas de los componentes de un sistema automatizado analizando y aplicando los distintos tipos de programación.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha descrito la función que debe realizar cada uno de los componentes del sistema en el ámbito del proceso a automatizar.
- b) Se han detallado los movimientos y las trayectorias que deben seguir los elementos que se van programar (robots, manipuladores, actuadores).
- c) Se han elaborado los programas para el control de los robots y manipuladores.
- d) Se han elaborado los programas de los controladores lógicos (PLCs).
- e) Se han elaborado los programas de gestión del sistema automatizado.
- f) Se ha establecido el sistema de transferencia PLCs – PC.
- g) Se han introducido los datos utilizando el lenguaje específico.
- h) Se ha verificado el programa realizando la simulación de los sistemas programables.
- i) Se han comprobado las variables (aceleración, fuerza, presión, velocidad, u otros.).
- j) Se ha comprobado en la simulación que las trayectorias cumplen con las especificaciones.
- k) Se han corregido los errores detectados en la simulación.
- l) Se ha guardado el programa en el soporte adecuado.
- m) Se han resuelto los problemas planteados en el desarrollo de su actividad.
- n) Se han propuesto actividades de mejora con el fin de optimizar la gestión de la producción.
- ñ) Se ha aplicado la normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental.

3. Organiza y pone a punto componentes de una instalación automatizada seleccionando y aplicando las técnicas o procedimientos requeridos.

Criterios de evaluación:

- a) Se han configurado los componentes de la instalación atendiendo al proceso de fabricación.
 - b) Se han transferido los programas de robots, manipuladores y PLCs desde el archivo fuente al sistema.
 - c) Se han identificado los elementos de accionamientos de corrección (estranguladores, limitadores de caudal, limitadores de potencia).
 - d) Se han colocado las herramientas y útiles de acuerdo con la secuencia de operaciones programada.
 - e) Se ha realizado la puesta en marcha de los equipos aplicando el procedimiento establecido en el manual.
 - f) Se han verificado las magnitudes de las variables con los instrumentos adecuados (manómetros, reglas, tacómetros, y otros.).
 - g) Se han seleccionado los instrumentos de medición o verificación en función de la operación a realizar.
 - h) Se han adoptado las medidas de protección necesarias para garantizar la seguridad personal y la integridad de los equipos.
 - i) Se han resuelto satisfactoriamente los problemas planteados en el desarrollo de su actividad.
 - j) Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
 - k) Se han aplicado normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental.
4. Controla y supervisa los sistemas automatizados analizando el proceso y ajustando los parámetros de las variables del sistema.

Criterios de evaluación:

- a) Se han efectuado las pruebas en vacío necesarias para la comprobación del funcionamiento del sistema.
- b) Se han seleccionado y posicionado los diferentes tipos de sensores.
- c) Se han establecido procedimiento para realizar mediciones.
- d) Se ha comprobado que el proceso cumple con las especificaciones de producción descritas.
- e) Se han realizado las modificaciones en los programas a partir de las desviaciones observadas en la verificación del proceso.
- f) Se ha monitorizado en pantalla el estado del proceso y de sus componentes.
- g) Se han propuesto mejoras en el sistema que supongan un aumento del rendimiento y/o de la calidad del producto.
- h) Se han aplicado las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental requeridas.
- i) Se ha mantenido una actitud de respeto a las normas y procedimientos de seguridad y calidad.
- j) Se han descrito las operaciones de mantenimiento de primer nivel de equipos, máquinas y herramientas.
- k) Se han verificado y mantenido los niveles de los lubricantes.

Duración: 126 horas.

Contenidos:

1. Automatización de procesos de fabricación mecánica:
 - Interpretación de esquemas de automatización neumáticos, hidráulicos, eléctricos y sus combinaciones.
 - Fundamentos de la automatización de la fabricación.
 - Células, líneas y sistemas de fabricación flexible.
 - Integración de sistemas flexibles.
 - Aplicaciones de la robótica en fabricación.
 - Procesos de transporte y montaje automático.
 - Sistemas modulares automáticos de útiles y herramientas.
 - Fabricación integrada por ordenador (CIM).
 - Automatización neumática.
 - Automatización Hidráulica.
 - Automatización electroneumohidráulica.
 - Automatización Eléctrica y electrónica.

- Relacionar los elementos mecánicos, neumáticos hidráulicos, eléctricos.
2. Programación de sistemas automáticos:
 - Robots.
 - Manipuladores.
 - Controladores lógicos programables.
 - Lenguajes de programación de PLCs y robots.
 - Programación de PLCs.
 - Programación de robots.
 - Transferencia PLCs- PC.
 - Planificación de las actividades.
 - Elaborar programas de gestión del sistema.
 - Variables a controlar (fuerzas, velocidad, presión, tiempo).
 - Modificación de programas.
 - Realizar simulación de cargas.
 3. Preparación de sistemas automatizados:
 - Planificación de la actividad.
 - Puesta en marcha de máquinas y equipos.
 - Reglaje de máquinas y accesorios.
 - Montaje de útiles y herramientas.
 - Órganos de regulación.
 - Parámetros de control.
 - Útiles de verificación (cronómetros, manómetros, caudalímetros, presostatos...).
 - Riesgos laborales asociados a la preparación de máquinas.
 - Factores y situaciones de riesgo.
 - Riesgos medioambientales asociados a la preparación de máquinas.
 4. Control y supervisión:
 - Control de la estación de trabajo.
 - Distribución de las instrucciones de control a las estaciones de trabajo.
 - Control de la producción.
 - Control del tráfico.
 - Control de las herramientas.
 - Monitorización de piezas.
 - Informes y control de seguimiento.
 - Sistemas SCADA.
 - Diagnósticos.
 - Identificación y resolución de problemas.
 - Procedimiento para realizar mediciones.
 - Sensores. Tipos y aplicaciones.
 - Realizar las operaciones de mantenimiento (engrase, niveles de líquido y evacuación de residuos).
 - Plan de mantenimiento y documento de registro.

Orientaciones metodológicas.

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar la función de Programación de sistemas automatizados.

La función de Programación de sistemas automatizados incluye aspectos como:

- La programación de robots y manipuladores.
- La programación de controles lógicos (PLCs).
- La preparación de máquinas.
- La puesta a punto de máquinas.
- La supervisión y control del proceso de fabricación.

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- El mecanizado por arranque de material con máquinas herramientas de corte, así como por abrasión, electroerosión y especiales.
- El mecanizado por corte y conformado térmico y mecánico.

La formación del módulo contribuye a alcanzar los objetivos generales d) y h) del ciclo formativo y las competencias c) y f) del título.

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

- El análisis de instalaciones automatizadas describiendo su funcionamiento, componentes, estructura y tipología.
- La programación de robots, manipuladores y PLCs y la integración de sistemas neumohidráulicos.
- La puesta en marcha del proceso automático requerido montando los elementos que intervienen y regulando y controlando la respuesta del sistema, respetando los espacios de seguridad y la aplicación de los equipos de protección individual.
- La supervisión y control del proceso de fabricación, obteniendo informes de seguimiento, realizando los diagnósticos correspondientes y efectuando la toma de decisiones oportunas para mejorar el rendimiento del sistema.

Módulo Profesional: Programación de la Producción.

Equivalencia en créditos ECTS: 8.

Código: 0163.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación.

1. Elabora programas de fabricación analizando las capacidades productivas de las instalaciones, sus posibles adaptaciones y las necesidades de aprovisionamiento.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha identificado la cantidad de piezas a fabricar así como el plazo de ejecución en función de los plazos de entrega.
- b) Se ha determinado el tamaño de los lotes de producción.
- c) Se han identificado los equipos, utillajes e instalaciones disponibles que respondan al procedimiento establecido.
- d) Se ha identificado la ruta que debe seguir el material en proceso.
- e) Se ha identificado la capacidad de los equipos disponibles.
- f) Se ha analizado la relación carga y capacidad total de los recursos utilizados para eliminar cuellos de botella y optimizar la producción.
- g) Se han determinado la producción por unidad de tiempo para satisfacer la demanda en el plazo previsto.
- h) Se han distribuido las tareas dependiendo del perfil de los recursos humanos y de los recursos materiales disponibles.
- i) Se han elaborado los gráficos y diagramas empleados en los estudios de planificación y programación de la producción.
- j) Se han descrito los sistemas de producción justo a tiempo, así como los requisitos de implementación de los mismos, estableciendo un control total de la calidad.
- k) Se han definido los principales problemas de la planificación y programación de la producción.

2. Elabora el plan de mantenimiento y define los parámetros de control del mismo, relacionando los requerimientos de los medios y las necesidades de la producción.

Criterios de evaluación:

- a) Se han explicado los términos más importantes a emplear en mantenimiento (fiabilidad, disponibilidad y mantenibilidad).
- b) Se han analizado los diferentes tipos de mantenimiento, estableciendo las diferencias, ventajas e inconvenientes de cada uno de ellos.
- c) Se ha identificado el tipo de mantenimiento necesario para cada uno de los equipos e instalaciones del ámbito de trabajo.
- d) Se ha establecido el plan de mantenimiento minimizando las interferencias con la producción.
- e) Se han descrito las actuaciones que se deberían llevar a cabo en caso de fallo de la producción (por causa de la avería de una máquina, herramienta defectuosa, parámetros incorrectos).
- f) Se ha elaborado un catálogo de repuestos considerando los grupos de máquinas, identificado qué elementos de sustitución necesitan un stock mínimo, cuáles son intercambiables, entre otros.

g) Se han registrado los controles y revisiones efectuadas para controlar su cumplimiento y así poder asegurar la trazabilidad de los procesos.

h) Se han distribuido las tareas dependiendo del perfil de los recursos humanos y de los recursos materiales disponibles.

i) Se han planificado metódicamente las tareas a realizar con previsión de las dificultades y el modo de superarlas.

3. Gestiona la documentación empleada en la programación de la producción definiendo y aplicando un plan de organización y procesado de la información.

Criterios de evaluación:

- a) Se han definido las funciones de un código, así como los beneficios de un sistema de codificación.
- b) Se han identificado los documentos necesarios para programar y controlar la producción.
- c) Se han utilizado programas informáticos de ayuda a la organización y control de la producción.
- d) Se han generado los diferentes documentos de trabajo (hojas de ruta, lista de materiales, fichas de trabajo, control estadístico del proceso, entre otros).
- e) Se ha registrado toda la documentación en los sistemas de gestión de calidad, medio ambiente y/o prevención de riesgos laborales.
- f) Se ha organizado y archivado la documentación técnica consultada y/o generada.
- g) Se han planificado metódicamente las tareas a realizar con previsión de las dificultades y el modo de superarlas.

4. Controla la producción relacionando las técnicas para el control con los requerimientos de producción.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha identificado el modelo de control de la producción más adecuado para el proceso de fabricación.
- b) Se han descrito todas y cada una de las fases que componen el modelo de control de la producción.
- c) Se han identificado el tamaño de los lotes de fabricación y los plazos de entrega.
- d) Se ha determinado el método de seguimiento de la producción que permite optimizar el control de la misma así como el tiempo de reacción en caso de que fuera necesario.
- e) Se han caracterizado modelos de reprogramación para periodos de especial disposición de recursos o modificación de la demanda.
- f) Se han descrito estrategias de supervisión y control de la producción.
- g) Se han reconocido y valorado las técnicas de organización y gestión en la realización de las tareas de control de la producción.
- h) Se han interpretado y elaborado informes destinados al seguimiento y control de la fabricación.
- i) Se han establecido los tiempos-tipo designados a cada operación básica.
- j) Se ha definido un plan diario de control de producción.
- k) Se ha mostrado interés por la exploración de soluciones técnicas ante problemas que se presenten y también como elemento de mejora del proceso.

5. Determina el plan de aprovisionamiento de materias primas y componentes necesarios analizando los modelos de aprovisionamiento.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha definido el concepto de stock, así como los distintos tipos de existencias objeto del aprovisionamiento.
- b) Se han identificado las necesidades de materias primas y componentes a proveer en función del producto y del proceso de trabajo.
- c) Se ha calculado la cantidad óptima de material así como la frecuencia con la que se deberá disponer del mismo con relación a los lotes de producción.
- d) Se han determinado la localización y tamaño de los stocks.
- e) Se han determinado los medios de transporte internos así como la ruta que deberán seguir.

- f) Se han identificado las características de los transportes externos que afectan al aprovisionamiento.
- g) Se ha determinado el plan de aprovisionamiento teniendo en cuenta el stock y los tiempos de entrega de los proveedores.
- h) Se ha planificado metódicamente las tareas a realizar con previsión de las dificultades y el modo de superarlas.
- i) Se han explicado los procedimientos del control de aprovisionamiento (control de almacén, puntos de distribución, plazos, forma de entrega, destinos, entre otros), indicando las medidas de corrección más usuales (descuentos, devolución, entre otros).
- j) Se han analizado los distintos costos de aprovisionamiento.

6. Gestiona el almacén relacionando las necesidades de almacenamiento según los requerimientos de la producción con los procesos de almacenaje, manipulación y distribución interna.

Criterios de evaluación:

- a) Se han establecido los objetivos del almacenamiento con el fin de una gestión y control de inventarios apropiada.
- b) Se han identificado las acciones necesarias para verificar documentalmente que los productos recepcionados corresponden con los solicitados.
- c) Se ha descrito el método de almacenaje más adecuado al tamaño y características de la organización.
- d) Se ha caracterizado los distintos tipos de almacén de planta o de puesto de trabajo y su organización.
- e) Se ha definido el tipo de embalaje y/o contenedores para optimizar el espacio y la manipulación de las mercancías.
- f) Se ha definido el sistema óptimo de etiquetado para facilitar la identificación del producto.
- g) Se han explicado los principales sistemas de control de existencias, valorando sus ventajas, inconvenientes y aplicaciones.
- h) Se han analizado los distintos costos de almacenaje y distribución.
- i) Se han identificado los riesgos para la seguridad y salud de los trabajadores y protección ambiental en las fases de recepción de materiales, almacenamiento y expedición de producto.
- j) Se ha determinado la frecuencia y métodos utilizados para el control del inventario.

Duración: 126 horas.

Contenidos:

1. Programación de la producción:

- Productividad. Eficiencia. Eficacia. Efectividad.
- Ciclo productivo.
- Políticas de producción. Distintas políticas de producción: con limitaciones de stocks, producción regular y extraordinaria, producción por lotes.
- Planificación de la producción.
- Problemas de planificación de la producción.
- MRP.
- Capacidad de máquina.
- Carga de trabajo.
- Asignación y secuenciación de cargas de trabajo.
- Rutas de producción.
- Diagrama del proceso.
- Lotes de producción.
- Camino crítico.
- Distribución de la planta industrial.
- Tecnología de producción optimizada. OPT.
- Teoría de las limitaciones (T.O.C.).
- Sistemas de producción justo a tiempo. JIT.
- Requisitos de implementación del JIT.
- Control total de la calidad.
- Ingeniería concurrente.

- Software de gestión de la producción GPAO.
 - Principales problemas de la programación de la producción.
2. Mantenimiento:
- Terminología del mantenimiento (fiabilidad, disponibilidad y mantenibilidad).
 - Tipos de mantenimiento: correctivo, preventivo, predictivo y proactivo.
 - Mantenimiento sistemático y condicional.
 - Mantenimiento centrado en la fiabilidad (RCM).
 - Mantenimiento productivo total (TPM).
 - Mantenimiento eléctrico.
 - Mantenimiento mecánico.
 - Planes de mantenimiento.
 - Software de gestión de mantenimiento.
3. Documentación:
- Tratamiento, archivo y consulta de la documentación.
 - Documentos para la programación de la producción: diagrama del proceso, distribución en planta, hojas de ruta, lista de materiales, fichas de trabajo, hojas de instrucciones, planos de fabricación, control estadístico del proceso, hoja de toma de tiempos, entre otros.
 - Funciones del código.
 - Técnicas de codificación y archivo de documentación.
 - Beneficios de un sistema de codificación.
 - Software de gestión documental de la planificación y control de la producción.
4. Control de la producción:
- Fases del control de la producción.
 - Técnicas de control de la producción.
 - Estadística aplicada al control de la producción.
 - Supervisión de procesos.
 - Reprogramación.
 - Métodos de seguimiento de la producción: PERT, GANTT, ROY, coste mínimo.
5. Aprovisionamiento:
- Concepto de stock.
 - Tipos de existencias.
 - Demanda aleatoria. Stock de seguridad.
 - Lote óptimo de pedido.
 - Plan de aprovisionamiento.
 - Planificación de los requerimientos de materiales MRP y MRP II.
 - Lanzamiento de órdenes. Hoja de pedido.
 - Transporte y flujo de materiales.
 - Modalidades de transporte.
 - Rutas de aprovisionamiento y logística de distribución y transporte.
 - Objetivos de la logística.
 - Gestión con proveedores.
 - Gestión de stocks.
 - Costos de aprovisionamiento.
6. Almacenaje y distribución:
- Objetivos del almacenamiento.
 - Logística de almacenamiento.
 - Sistemas de almacenaje.
 - Manipulación de mercancías.
 - Gestión de almacén.
 - Embalaje y etiquetado.
 - Control de inventarios.
 - Costos de almacenaje y distribución.
 - Sistemas informáticos de gestión de logística y almacenamiento.

Orientaciones metodológicas.

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar la función de gestión y control de la producción.

La función de gestión y control de la producción incluye aspectos como:

- Gestión de la producción utilizando herramientas y programas informáticos específicos.
- Aprovisionamiento de materiales y herramientas aplicando técnicas de gestión para determinar el aprovisionamiento de los puestos de trabajo.
- Supervisión del mantenimiento aplicando técnicas de planificación y seguimiento para gestionar el mantenimiento de los recursos de producción.
- Cumplimiento de los objetivos de la producción, colaborando con el equipo de trabajo y actuando conforme a los principios de responsabilidad y tolerancia.

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- El mecanizado por arranque de material con máquinas herramientas de corte, así como por abrasión, electroerosión y por procesos especiales.
- El mecanizado por conformado térmico y mecánico.
- El mecanizado por corte térmico y mecánico.

La formación del módulo contribuye a alcanzar los objetivos generales e), f), g), j), k) y p) del ciclo formativo y las competencias d), e), g), i) y k) del título.

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

- La elaboración y control de programas de producción y mantenimiento para el aseguramiento de las características y plazos de entrega requeridos.
- La gestión de aprovisionamiento, almacenaje y distribución de materias primas así como de productos acabados.

Módulo Profesional: Ejecución de procesos de fabricación.**Equivalencia en créditos ECTS: 9.**

Código: 0164.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación.

1. Organiza la ejecución de los procesos de fabricación interpretando las especificaciones del producto y las hojas de proceso.

Criterios de evaluación:

- a) Se han analizado las características que afectan a su procesado, tanto de los materiales como de los productos mecánicos que se van a emplear en la fabricación del producto.
- b) Se ha analizado el funcionamiento de las máquinas, equipos, herramientas y utillajes, así como las condiciones de trabajo de cada técnica en lo que afecta al producto a fabricar y a los medios de producción.
- c) Se ha identificado la secuencia de operaciones a realizar en las máquinas, en función de las especificaciones solicitadas y de la hoja de proceso.
- d) Se han identificado las herramientas, útiles y soportes de fijación de piezas.
- e) Se han identificado las necesidades de materiales y recursos necesarios en cada fase.
- f) Se han establecido las medidas de seguridad en cada fase.
- g) Se ha determinado la recogida selectiva de residuos.
- h) Se han estipulado los equipos de protección individual para cada actividad.
- i) Se han identificado y concretado los indicadores de calidad a tener en cuenta en cada operación.

2. Prepara y pone a punto las máquinas, equipos, utillajes y herramientas que intervienen en el proceso de mecanizado y de montaje aplicando las técnicas y procedimientos requeridos.

Criterios de evaluación:

- a) Se han descrito las funciones de las máquinas y sistemas de fabricación, así como los útiles y accesorios.

- b) Se han verificado y regulado los mecanismos, dispositivos, presiones y caudales de las máquinas.
- c) Se han seleccionado las herramientas y utillajes en función de las características de cada operación.
- d) Se ha comprobado la correcta geometría de corte y dimensiones de referencia de las herramientas.
- e) Se han montado, alineado y regulado las herramientas, útiles y accesorios necesarios.
- f) Se han introducido los parámetros del proceso de mecanizado en la máquina.
- g) Se ha montado la pieza sobre el utillaje centrándola y alineándola con la precisión exigida y aplicando la normativa de seguridad.
- h) Se ha realizado correctamente la toma de referencias de acuerdo con las especificaciones del proceso.
- i) Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- j) Se ha actuado con rapidez en situaciones problemáticas.

3. Opera las máquinas y equipos que intervienen en el proceso de mecanizado y de montaje, relacionando su funcionamiento con las condiciones del proceso y las características del producto final.

Criterios de evaluación:

- a) Se han descrito los modos característicos de obtener formas mediante los distintos sistemas de fabricación.
- b) Se han descrito los modos característicos de montar elementos de fabricación mecánica.
- c) Se ha descrito el fenómeno de la formación de la viruta en los distintos materiales utilizados, así como los defectos más comunes en el procesado de chapa y las causas que los provocan.
- d) Se ha descrito el fenómeno de desgaste de las herramientas indicando los tipos y límites tolerables.
- e) Se han descrito las distintas variables a tener en cuenta para el montaje: ajustes, alineación, rugosidad, temperatura, presiones, pares de apriete, entre otros.
- f) Se ha aplicado la técnica operativa necesaria para ejecutar el proceso.
- g) Se han comprobado las características de las piezas mecanizadas y montadas.
- h) Se han comprobado las características de los conjuntos montados.
- i) Se han analizado las diferencias entre el proceso definido y el realizado.
- j) Se han relacionado los errores más frecuentes de forma final en las piezas con los defectos de amarre y alineación.
- k) Se ha discernido si las deficiencias son debidas a las herramientas, condiciones y parámetros de corte, máquinas o al material.
- l) Se han corregido las desviaciones del proceso actuando sobre la máquina o herramienta.
- m) Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- n) Se ha actuado metódicamente y con rapidez en situaciones problemáticas.

4. Realiza el mantenimiento de primer nivel de las máquinas, herramientas y utillajes relacionándolo con su funcionalidad.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha reconocido el plan de mantenimiento de cada una de las máquinas, herramientas y utillaje.
- b) Se han descrito las operaciones de mantenimiento de usuario de herramientas, máquinas y equipos de fabricación.
- c) Se han localizado los elementos sobre los que hay que actuar.
- d) Se han realizado desmontajes y montajes de elementos simples de acuerdo con el procedimiento.
- e) Se ha realizado el listado de operaciones de mantenimiento para que la máquina, herramienta o útil actúe dentro de los parámetros exigidos.
- f) Se han recogido residuos de acuerdo con las normas de protección ambiental.

g) Se ha valorado la importancia de realizar el mantenimiento de primer nivel en los tiempos establecidos.

5. Cumple las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental, identificando los riesgos asociados y las medidas y equipos para prevenirlos.

Criterios de evaluación:

- a) Se han identificado los riesgos y el nivel de peligrosidad que supone la manipulación de los distintos materiales, herramientas, útiles, máquinas y medios de transporte.
- b) Se han identificado las causas más frecuentes de accidentes en la manipulación de materiales, herramientas, máquinas y equipos.
- c) Se han descrito los elementos de seguridad (protecciones, alarmas, pasos de emergencia, entre otros) de las máquinas y los equipos de protección individual (calzado, protección ocular, indumentaria, entre otros) que se deben emplear en las distintas operaciones del proceso de fabricación.
- d) Se ha relacionado la manipulación de materiales, herramientas, máquinas y equipos con las medidas de seguridad y protección personal requeridas.
- e) Se han determinado los elementos de seguridad y de protección personal que se deben adoptar en la preparación y ejecución de las distintas operaciones del proceso de fabricación.
- f) Se ha aplicado la normativa de seguridad utilizando los sistemas de seguridad y de protección personal.
- g) Se han identificado las posibles fuentes de contaminación del entorno ambiental.
- h) Se han descrito los medios de vigilancia más usuales de afluentes y efluentes, en los procesos de producción y depuración en la industria de fabricación mecánica.
- i) Se ha justificado la importancia de las medidas de protección, en lo referente a su propia persona, la colectividad y el medio ambiente.

Duración: 192 horas.

Contenidos:

1. Organización del trabajo:

- Análisis del producto a fabricar.
- Identificación de las máquinas en el taller.
- Identificación de los materiales, herramientas, útiles y soportes de fijación de las piezas.
- Organización de las distintas fases del proceso, contemplando la relación con los medios y máquinas.
- Análisis de la documentación sobre calidad, normativas y catálogos.
- Medidas de prevención y de tratamientos de residuos.

2. Preparación de máquinas, equipos, utillajes y herramientas:

- Elementos y mandos de las máquinas.
- Preparación de máquinas, equipos, utillajes y herramientas.
- Verificación y alineación de los elementos de la máquina.
- Trazado y marcado de piezas.
- Montaje y reglaje de utillajes.
- Montaje de piezas, herramientas, utillajes y accesorios para el mecanizado.
- Regulación de parámetros del proceso.
- Medios de refrigeración y lubricación.
- Toma de referencias.

3. Operaciones de mecanizado, conformado y montaje:

- Funcionamiento de las máquinas herramientas.
- Operaciones fundamentales.
- Técnicas operativas de arranque de viruta.
- Herramientas de corte.
- Análisis e influencia de los desgastes de la herramienta.
- Selección de herramientas y utillajes en función de las características de cada operación.
- Parámetros de corte.

- Útiles de verificación y medición en función de la medida o aspecto que se ha de comprobar.
 - Metrología y verificación de piezas.
 - Afilado de herramientas:
 - Tipos de máquinas. Funcionamiento.
 - Geometría de corte.
 - Técnicas operativas de afilado.
 - Mecanizado con abrasivos.
 - Máquinas para la abrasión. Tipos.
 - Elementos constituyentes y su funcionamiento.
 - Operaciones fundamentales y formas obtenibles.
 - Herramientas y utillajes en función de las características de cada operación.
 - Técnicas operativas de rectificado.
 - Parámetros de corte.
 - Máquinas de electroerosión. Tipos.
 - Elementos constituyentes y su funcionamiento.
 - Operaciones fundamentales y formas obtenibles.
 - Técnicas operativas en el mecanizado por electroerosión: por penetración y corte.
 - Parámetros de erosión.
 - Mecanizados especiales.
 - Mecanizado por chorro de agua.
 - Mecanizado por ultrasonidos.
 - Mecanizado por láser.
 - Mecanizado por plasma.
 - Técnicas operativas en los mecanizados especiales.
 - Útiles de verificación y medición en función de la medida o aspecto que se ha de comprobar.
 - Corte y conformado.
 - Máquinas para el corte y conformado.
 - Operaciones fundamentales.
 - Formas y calidades que se obtienen en las máquinas de corte y conformado.
 - Útiles y herramientas que intervienen en cada procedimiento.
 - Prerreglaje de piezas y herramientas.
 - Técnicas operativas de corte y conformado.
 - Modificaciones para corregir desviaciones en la calidad del producto obtenido.
 - Defectos en el procesado de chapas y perfiles y las causas que los provocan.
 - Montaje de conjuntos mecánicos.
 - Técnicas operativas de montaje.
 - Variables que se han de tener en cuenta para el montaje: ajustes, alineación, rugosidad, temperatura, presiones, pares de apriete.
 - Verificación del funcionamiento del conjunto.
 - Lubricación y tratamientos contra la corrosión.
 - Valoración del trabajo responsable.
 - Actitud ordenada y metódica en la realización de tareas.
4. Mantenimiento de máquinas y equipos:
- Engrases, niveles de líquidos y liberación de residuos.
 - Técnicas y procedimientos para la sustitución de elementos.
 - Plan de mantenimiento y documentación de registro.
 - Valoración del orden y limpieza en la ejecución de tareas.
 - Participación solidaria en los trabajos de equipo.
5. Prevención de riesgos laborales y protección ambiental:
- Prevención de riesgos laborales en las operaciones de mecanizado, conformado y montaje.
 - Factores físicos del entorno de trabajo.
 - Factores químicos del entorno de trabajo.

- Sistemas de seguridad aplicados a las máquinas.
- Equipos de protección individual.
- Cumplimiento de la normativa de prevención de riesgos laborales.
- Cumplimiento de la normativa de protección ambiental.
- Gestión de residuos en el taller.

Orientaciones metodológicas.

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar la función de producción.

La función de producción incluye aspectos como:

- La preparación de máquinas, equipos, utillajes y herramientas.
- La puesta a punto de máquinas, equipos, utillajes y herramientas.
- La ejecución del mecanizado y montaje de elementos.
- Mantenimiento de usuario o de primer nivel.

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- El mecanizado por arranque de material con máquinas herramienta de corte.
- El mecanizado por arranque de material con máquinas herramienta de abrasión, electroerosión y especiales.
- El mecanizado sin arranque de material con máquinas herramienta de corte y conformado (térmico y mecánico).
- El montaje de conjuntos mecánicos.

La formación del módulo contribuye a alcanzar los objetivos generales b), c) y j) del ciclo formativo y las competencias a), b), c), f) del título.

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

- La preparación y puesta a punto de las máquinas, equipos, utillajes y herramientas que intervienen en el proceso.
- La ejecución de operaciones de mecanizados de productos mecánicos de acuerdo con el proceso estipulado y con la calidad del producto a obtener, observando actuaciones relativas a:
 - Detección de fallos o desajustes en la ejecución de las fases del proceso y su correspondiente corrección actuando sobre la máquina o herramienta.
 - Realización del mantenimiento de primer nivel en los tiempos establecidos.
 - La aplicación de las medidas de seguridad y aplicación de los equipos de protección individual en la ejecución operativa.
 - La aplicación de la normativa de Protección ambiental relacionada con los residuos, aspectos contaminantes y tratamiento de los mismos.

La ejecución de operaciones de montaje de conjuntos mecánicos de acuerdo con el proceso estipulado y la calidad del producto a obtener.

Módulo Profesional: Gestión de la calidad, prevención de riesgos laborales y protección ambiental.

Equivalencia en créditos ECTS: 9.

Código: 0165.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación.

1. Define actuaciones para facilitar la implantación y mantenimiento de los sistemas de aseguramiento de la calidad interpretando los conceptos y factores básicos de los mismos.

Criterios de evaluación:

- a) Se han identificado los fundamentos y principios de los sistemas de aseguramiento de la calidad.
- b) Se han identificado los requisitos legales establecidos en los sistemas de gestión de la calidad.
- c) Se han descrito los requisitos y el procedimiento que se deben incluir en una auditoría interna de la calidad.
- d) Se han descrito el soporte documental y los requisitos mínimos que deben contener los documentos para el análisis del funcionamiento de los sistemas de calidad.
- e) Se ha interpretado el contenido de las normas que regulan el aseguramiento de la calidad.

f) Se ha controlado la documentación de un sistema de aseguramiento de la calidad.

g) Se ha descrito el procedimiento estándar de actuación en una empresa para la certificación en un sistema de calidad.

2. Define actuaciones para facilitar la implantación y mantenimiento de los modelos de excelencia empresarial interpretando los conceptos y factores básicos de los mismos.

Criterios de evaluación:

- a) Se han identificado los conceptos y finalidades de un sistema de calidad total.
- b) Se ha descrito la estructura organizativa del modelo EFQM identificando las ventajas e inconvenientes del mismo.
- c) Se han detectado las diferencias del modelo de EFQM con otros modelos de excelencia empresarial.
- d) Se han descrito los requisitos y el procedimiento que se deben incluir en una autoevaluación del modelo.
- e) Se han descrito metodologías y herramientas de gestión de la calidad (5s, gestión de competencias, gestión de procesos, entre otras).
- f) Se han relacionado las metodologías y herramientas de gestión de la calidad con su campo de aplicación.
- g) Se han definido los principales indicadores de un sistema de calidad en las industrias de fabricación mecánica.
- h) Se han seleccionado las posibles áreas de actuación en función de los objetivos de mejora indicados.
- i) Se han relacionado objetivos de mejora caracterizados por sus indicadores con las posibles metodologías o herramientas de la calidad susceptibles de aplicación.
- j) Se ha planificado la aplicación de la herramienta o modelo.
- k) Se han elaborado los documentos necesarios para la implantación y seguimiento de un sistema de gestión de la calidad.
- l) Se ha descrito el procedimiento estándar de actuación en una empresa para la obtención del reconocimiento a la excelencia empresarial.

3. Define actuaciones para facilitar la implantación y mantenimiento de los sistemas de la prevención de riesgos laborales interpretando los conceptos y factores básicos de los mismos.

Criterios de evaluación:

- a) Se han identificado los fundamentos, principios y requisitos legales establecidos en los sistemas de prevención de riesgos laborales.
- b) Se han descrito los elementos que integran un plan de emergencia en el ámbito de la empresa.
- c) Se ha explicado mediante diagramas y organigramas la estructura funcional de la prevención de riesgos laborales en una empresa tipo.
- d) Se han descrito los requisitos y el procedimiento que se deben incluir en una auditoría interna de la prevención de riesgos laborales.
- e) Se han descrito los requisitos mínimos que debe contener el sistema documental de la prevención de riesgos laborales y su control.
- f) Se han clasificado los equipos de protección individual con relación a los peligros de los que protegen.
- g) Se han descrito las operaciones de mantenimiento, conservación y reposición, de los equipos de protección individual.
- h) Se ha descrito la forma de utilizar los equipos de protección individual.
- i) Se han descrito las técnicas de promoción de la prevención de riesgos laborales.
- j) Se han evaluado los riesgos de un medio de producción según la norma.
- k) Se han relacionado los factores de riesgo con las técnicas preventivas de actuación.

4. Define actuaciones para facilitar la implantación y mantenimiento de los sistemas de gestión ambiental interpretando los conceptos y factores básicos de los mismos.

Criterios de evaluación:

- a) Se han identificado los fundamentos y principios de los sistemas de gestión ambiental.
 - b) Se han identificado los requisitos legales establecidos en los sistemas de gestión ambiental.
 - c) Se han descrito los requisitos y el procedimiento que se deben incluir en una auditoría interna.
 - d) Se han descrito los requisitos mínimos que deben contener los documentos para el análisis del funcionamiento de los sistemas de gestión ambiental.
 - e) Se ha interpretado el contenido de las normas que regulan la protección ambiental.
 - f) Se han elaborado procedimientos para el control de la documentación de un sistema de protección ambiental.
 - g) Se han descrito las técnicas de promoción de la reducción de contaminantes.
 - h) Se ha descrito el programa de control y reducción de contaminantes.
 - i) Se han establecido pautas de compromiso ético con los valores de conservación y defensa del patrimonio ambiental y cultural de la sociedad.
5. Reconoce los principales focos contaminantes que pueden generarse en la actividad de las empresas de fabricación mecánica describiendo los efectos de los agentes contaminantes sobre el medio ambiente.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha representado mediante diagramas el proceso productivo de una empresa tipo de fabricación mecánica.
- b) Se han identificado los principales agentes contaminantes atendiendo a su origen y los efectos que producen sobre los diferentes medios receptores y la normativa básica que les afecta.
- c) Se ha elaborado el inventario de los aspectos medioambientales generados en la actividad industrial.
- d) Se han clasificado los diferentes focos en función de su origen proponiendo medidas correctoras.
- e) Se han identificado los límites legales aplicables.
- f) Se han identificado las diferentes técnicas de muestreo incluidas en la legislación o normas de uso para cada tipo de contaminante.
- g) Se han identificado las principales técnicas analíticas utilizadas, de acuerdo con la legislación y/o normas internacionales.
- h) Se ha explicado el procedimiento de recogida de datos más idóneo respecto a los aspectos ambientales asociados a la actividad o producto.
- i) Se han aplicado programas informáticos para el tratamiento de los datos y realizado cálculos estadísticos.
- j) Se han propuesto alternativas válidas para la gestión de los residuos, desde la minimización, hasta su disposición final.
- k) Se han definido procedimientos para convertir la gestión de los residuos en un punto más dentro de las actividades cotidianas de las empresas, con una visión clara de sus ventajas.

Duración: 128 horas.

Contenidos:

1. Aseguramiento de la calidad:
 - Terminología básica de calidad.
 - Origen y evolución del concepto de calidad.
 - Evolución de la gestión de la calidad.
 - Normas de aseguramiento de la calidad. Norma ISO.
 - Normalización y certificación.
 - Política de calidad.
 - Sistema documental. Manual de calidad: control de documentos.
 - Descripción de procesos. Procedimientos. Registros. Indicadores. Objetivos.
 - Auditorías: tipos, objetivos y metodologías empleadas.
2. Gestión de la calidad:
 - Principios de la gestión de la calidad.

- Gestión de la calidad total.
 - Diferencias entre los modelos de excelencia empresarial.
 - El modelo europeo EFQM Los criterios del modelo EFQM. Evaluación de la empresa al modelo EFQM. El modelo ISO.
 - Implantación de modelos de excelencia empresarial.
 - Sistemas de autoevaluación: ventajas e inconvenientes.
 - Proceso de autoevaluación.
 - Plan de mejora. Medición y análisis.
 - Aspectos económicos de la calidad.
 - Reconocimiento a la empresa. Certificaciones.
 - Herramientas de la calidad total. («5s», gestión de competencias, gestión de procesos, entre otros).
3. Prevención de riesgos laborales:
 - Disposiciones de ámbito estatal, autonómico o local.
 - Clasificación de normas por sector de actividad y tipo de riesgo.
 - La prevención de riesgos en las normas internas de las empresas.
 - Áreas funcionales de la empresa relacionadas con la prevención. Organigramas.
 - La organización de la prevención dentro de la empresa.
 - Equipos y lugares de trabajo.
 - Protección colectiva.
 - Señalización de seguridad.
 - Plan de prevención.
 - Técnicas de prevención.
 - Equipos de protección individual con relación a los peligros de los que protegen. Normas de conservación y mantenimiento.
 - Normas de certificación y uso.
 - Promoción de la cultura de la prevención de riesgos como modelo de política empresarial.
 4. Protección del medio ambiente:
 - Disposiciones de ámbito estatal y autonómico.
 - Áreas funcionales de la empresa relacionadas con la protección ambiental.
 - Organigramas.
 - La organización de la protección ambiental dentro de la empresa.
 - Planificación, Implantación y Funcionamiento.
 - Responsabilidades Medioambientales.
 - Promoción de la cultura de la protección ambiental como modelo de política empresarial.
 5. Gestión de los residuos industriales:
 - Residuos industriales más característicos.
 - Documentación necesaria para formalizar la gestión de los residuos industriales.
 - Recogida y transporte de residuos industriales.
 - Centros de almacenamiento de residuos industriales.
 - Minimización de los residuos industriales: modificación del producto, optimización del proceso, buenas prácticas y utilización de tecnologías limpias.
 - Técnicas de muestreo y recogida de datos.
 - Reciclaje en origen.
 - Técnicas estadísticas de evaluación de la protección ambiental.
 - La mejora continua en la gestión de residuos.
 - Comprobación de la acción correctora.
- Orientaciones metodológicas.*
- Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar la función de calidad en fabricación mecánica.
- La función de calidad incluye aspectos como:
- La gestión de los sistemas de calidad.
 - La prevención de riesgos laborales.
 - La protección ambiental.

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- El mecanizado por arranque de material con máquinas herramientas de corte, así como por abrasión, electroerosión y especiales.
- El conformado térmico y mecánico.
- El montaje de productos de fabricación mecánica.

La formación del módulo contribuye a alcanzar el objetivo general i) del ciclo formativo, y la competencia h) del título.

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

- La implantación y mantenimiento de los procedimientos de aseguramiento de la calidad.
- La implantación y mantenimiento de los modelos de excelencia empresarial.
- La implantación y mantenimiento de los sistemas de prevención de riesgos laborales.
- La implantación y mantenimiento del sistema de protección ambiental.

En este módulo se tratan contenidos que están relacionados con el bloque de Prevención de Riesgos del módulo de Formación y Orientación Laboral. Se hará más hincapié en el aspecto de la gestión de los sistemas de Prevención de Riesgos Laborales. Las programaciones didácticas se realizarán en coordinación con las del módulo de Formación y Orientación Laboral.

Módulo Profesional: Verificación de productos.

Equivalencia en créditos ECTS: 9.

Código: 0166.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación.

1. Determina pautas de control, relacionando características dimensionales de piezas y procesos de fabricación con la frecuencia de medición y los instrumentos de medida.

Criterios de evaluación:

- a) Se han interpretado los símbolos gráficos relativos a las dimensiones lineales o geométricas representados en los planos de control o fabricación para seleccionar el instrumento, proceso de verificación o medición.
- b) Se han descrito los instrumentos y dispositivos de control utilizados en la fabricación mecánica.
- c) Se han descrito las técnicas metroológicas empleadas en el control dimensional.
- d) Se han identificado los errores de medida.
- e) Se han determinado los instrumentos y la técnica de control en función de los parámetros a verificar.
- f) Se han aplicado técnicas y procedimientos de medición de parámetros dimensionales geométricos y superficiales.
- g) Se han planificado metódicamente las tareas a realizar con previsión de las dificultades y el modo de superarlas.
- h) Se ha definido el concepto de intercambiabilidad así como los conceptos fundamentales de la normalización de las tolerancias.

2. Planifica el control de las características y de las propiedades del producto fabricado, relacionando los equipos y máquinas de ensayos destructivos y no destructivos con las características a medir o verificar.

Criterios de evaluación:

- a) Se han relacionado los diferentes ensayos destructivos con las características que controlan.
- b) Se han descrito los instrumentos y máquinas empleados en los ensayos destructivos y no destructivos y el procedimiento de empleo.
- c) Se han explicado los errores más característicos que se dan en los equipos y máquinas empleados en los ensayos y la manera de corregirlos.
- d) Se han descrito las características de las probetas necesarias para la ejecución de los ensayos.
- e) Se han ejecutado los ensayos, aplicando las normas o procedimientos adecuados.

- f) Se han expresado los resultados de los ensayos con la tolerancia adecuada a la precisión requerida.
- g) Se han relacionado los defectos de las piezas con las causas que los provocan.
- h) Se han descrito las normas de seguridad que deben aplicarse en la realización de ensayos.
- i) Se han planificado metódicamente las tareas a realizar con previsión de las dificultades y el modo de superarlas.

3. Calibra instrumentos de medición describiendo procedimientos de corrección de errores sistemáticos de los mismos.

Criterios de evaluación:

- a) Se han explicado los conceptos de calibración y trazabilidad.
- b) Se han identificado las pautas de calibración de las normas aplicables.
- c) Se han descrito los elementos que componen un plan de calibración.
- d) Se han descrito los procedimientos de calibración.
- e) Se ha calculado la incertidumbre de instrumentos de medición.
- f) Se han ajustado instrumentos y equipos de medición, verificación o control, aplicando procedimientos o la norma de calibración.
- g) Se ha valorado la tarea como parte esencial del proceso de medición y verificación.

4. Determina el aseguramiento de la calidad del producto y de la estabilidad del proceso calculando datos estadísticos de control del producto y del proceso.

Criterios de evaluación:

- a) Se han descrito las técnicas empleadas en el control estadístico del proceso.
- b) Se han descrito el fundamento y el campo de aplicación de los gráficos de control por atributos y variables.
- c) Se han confeccionado los gráficos de control del proceso utilizando la información suministrada por las mediciones efectuadas.
- d) Se han interpretado los gráficos de control identificando en los gráficos las incidencias, tendencias y puntos fuera de control, entre otros.
- e) Se ha calculado la capacidad del proceso a partir de los datos registrados en los gráficos de control.
- f) Se han determinado los porcentajes de piezas fuera de especificaciones, a partir del estudio de capacidad del proceso.
- g) Se ha realizado la valoración y respeto de lo que nos aporta el intercambio comunicativo.

Duración: 189 horas.

Contenidos:

1. Control dimensional:

- Pautas de control.
- Concepto de medida. Magnitudes. Patrones.
- Instrumentos de medición y verificación.
- Precisión y calidades de los instrumentos.
- Procesos de medida.
- Requisitos de las normas para los equipos de inspección, medida y ensayo.
- Errores en la medición y su cálculo.
- Cálculo de incertidumbre.
- Criterios de rechazo de medidas.
- Expresión de los resultados de una medida.
- Técnicas metroológicas.
- Verificación de elementos aislados, asociados y de la posición de los elementos asociados.
- Metrología trigonométrica.
- Rugosidad. Parámetros.
- Medición y verificación de roscas y engranajes.
- Máquinas de medición por coordenadas (MMC).
- Tipos de metrología y normas.
- Intercambiabilidad. Conceptos fundamentales.

- Tolerancias dimensionales y geométricas.
 - Conceptos básicos de normalización de las tolerancias.
 - Sistemas ISO de tolerancias.
 - Calibres de tolerancias.
 - Verificación de ajustes.
 - Planificación metódica de las tareas a realizar con previsión de las dificultades y el modo de superarlas.
2. Control de características:
- Ensayos Destructivos (ED). Tracción, Resiliencia, Dureza, Fatiga, Tecnológicos.
 - Ensayos No Destructivos (END). Líquidos penetrantes, partículas magnéticas, Inducción, Ultrasonidos, Rayos X y Rayos Gamma.
 - Probetas.
 - Errores en los ensayos.
 - Prevención de riesgos en la ejecución de ensayos destructivos y no destructivos.
3. Calibración:
- Calibración y trazabilidad.
 - Cadena de calibración.
 - Plan de calibración, finalidad e implantación.
 - Normas de calibración.
 - Incertidumbre en la medida.
 - Ajuste de instrumentos de medida y ensayo.
 - Valoración de la tarea como parte esencial del proceso de medición y verificación.
4. Técnicas estadísticas de control de calidad:
- Conceptos estadísticos.
 - Distribuciones de probabilidad y variabilidad de los procesos.
 - Gráficos de control.
 - Control por variables y por atributos.
 - Estudio de capacidad.
 - Capacidad de proceso y de máquina.

Orientaciones metodológicas.

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar la función de calidad de procesos de fabricación mecánica.

La función de calidad de procesos de fabricación mecánica incluye aspectos como:

- La verificación de las características del producto.
- El mantenimiento de instrumentos y equipos de medición.

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- El mecanizado por arranque de material con máquinas herramientas de corte, así como por abrasión, electroerosión y especiales.
- El conformado térmico y mecánico.
- El montaje.

La formación del módulo contribuye a alcanzar los objetivos generales a), b), c), f), g), e i) del ciclo formativo y las competencias a), b) c), e), f), g) y h) del título.

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

- La planificación de pautas de control referidas a la medición dimensional y verificación de productos.
- La calibración de instrumentos de medida y verificación.
- El control estadístico del producto y del proceso y la interpretación de los criterios de valoración de las características a controlar.

Módulo Profesional: Proyecto de fabricación de productos mecánicos. Equivalencia en créditos ECTS: 5.

Código: 0167.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación.

1. Identifica necesidades del sector productivo relacionándolas con proyectos tipo que las puedan satisfacer.

Criterios de evaluación:

- a) Se han clasificado las empresas del sector por sus características organizativas y el tipo de producto o servicio que ofrecen.
 - b) Se han caracterizado las empresas tipo indicando la estructura organizativa y las funciones de cada departamento.
 - c) Se han identificado las necesidades más demandadas a las empresas.
 - d) Se han valorado las oportunidades de negocio previsibles en el sector.
 - e) Se ha identificado el tipo de proyecto requerido para dar respuesta a las demandas previstas.
 - f) Se han determinado las características específicas requeridas al proyecto.
 - g) Se han determinado las obligaciones fiscales, laborales y de prevención de riesgos y sus condiciones de aplicación.
 - h) Se han identificado posibles ayudas o subvenciones para la incorporación de nuevas tecnologías de producción o de servicio que se proponen.
 - i) Se ha elaborado el guión de trabajo que se va a seguir para la elaboración del proyecto.
2. Diseña proyectos relacionados con las competencias expresadas en el título, incluyendo y desarrollando las fases que lo componen.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha recopilado información relativa a los aspectos que van a ser tratados en el proyecto.
 - b) Se ha realizado el estudio de viabilidad técnica del mismo.
 - c) Se han identificado las fases o partes que componen el proyecto y su contenido.
 - d) Se han establecido los objetivos que se pretenden conseguir identificando su alcance.
 - e) Se han determinado las actividades necesarias para su desarrollo.
 - f) Se han previsto los recursos materiales y personales necesarios para realizar el proyecto.
 - g) Se han identificado las necesidades de financiación para la puesta en marcha del mismo.
 - h) Se ha definido y elaborado la documentación necesaria para su diseño.
 - i) Se han identificado los aspectos que se deben controlar para garantizar la calidad del proyecto.
3. Planifica la implementación o ejecución del proyecto, determinando el plan de intervención y la documentación asociada.

Criterios de evaluación:

- a) Se han secuenciado las actividades ordenándolas en función de las necesidades de implementación.
- b) Se han determinado los recursos y la logística necesaria para cada actividad.
- c) Se han identificado las necesidades de permisos y autorizaciones para llevar a cabo las actividades.
- d) Se han identificado las necesidades de permisos y autorizaciones para llevar a cabo las actividades.
- e) Se han determinado los procedimientos de actuación o ejecución de las actividades.
- f) Se han identificado los riesgos inherentes a la implementación definiendo el plan de prevención de riesgos y los medios y equipos necesarios.
- g) Se han planificado la asignación de recursos materiales y humanos y los tiempos de ejecución.
- h) Se ha hecho la valoración económica que da respuesta a las condiciones de la implementación.
- i) Se ha definido y elaborado la documentación necesaria para la implementación o ejecución.

4. Define los procedimientos para el seguimiento y control en la ejecución del proyecto justificando la selección de variables e instrumentos empleados.

Criterios de evaluación:

- Se ha definido el procedimiento de evaluación de las actividades o intervenciones.
- Se han definido los indicadores de calidad para realizar la evaluación.
- Se ha definido el procedimiento para la evaluación de las incidencias que puedan presentarse durante la realización de las actividades, su posible solución y registro.
- Se ha definido el procedimiento para gestionar los posibles cambios en los recursos y en las actividades, incluyendo el sistema de registro de los mismos.
- Se ha definido y elaborado la documentación necesaria para la evaluación de las actividades y del proyecto.
- Se ha establecido el procedimiento para la participación en la evaluación de los usuarios o clientes y se han elaborado los documentos específicos.
- Se ha establecido un sistema para garantizar el cumplimiento del pliego de condiciones del proyecto cuando este existe.

Duración: 30 horas.

Orientaciones metodológicas.

Este módulo profesional complementa la formación de otros módulos profesionales en las funciones de análisis del contexto, diseño y organización de la intervención y planificación de la evaluación de la misma.

La función de análisis del contexto incluye aspectos como:

- La recopilación de información.
- La identificación y priorización de necesidades.
- La identificación de los aspectos que facilitan o dificultan el desarrollo de la posible intervención.

La función de diseño de la intervención incluye aspectos como:

- La definición o adaptación de la intervención.
- La priorización y secuenciación de las acciones.
- La planificación de la intervención.
- La determinación de recursos.
- La planificación de la evaluación.
- El diseño de documentación.
- El plan de atención al cliente.

La función de organización de la intervención incluye aspectos como:

- La detección de demandas y necesidades.
- La programación.
- La gestión.
- La coordinación y supervisión de la intervención.
- La elaboración de informes.

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- Sectores de metalurgia y fabricación de productos metálicos.
- Construcción de maquinaria y equipo mecánico.
- Fabricación de material y equipo eléctrico, electrónico y óptico.
- Fabricación de material de transporte.

La formación del módulo contribuye a alcanzar los objetivos generales a), b), c), d), e), f), g), h), i), j), k), l), m), n), o) y p) del ciclo formativo y las competencias a), b), c), d), e), f), g), h), i), j), k), l), y m) del título.

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

- La autoevaluación del trabajo realizado.
- La autonomía y la iniciativa.
- El uso de las TICs.

El proyecto será realizado por el alumno, de forma individual, preferentemente, durante el tercer trimestre del segundo curso. El alumno será tutorizado por un profesor, que imparta docencia en segundo curso del ciclo formativo, de la especialidad de Organización y Proyectos de Fabricación Mecánica, de acuerdo con lo establecido en el Anexo III A) del Real Decreto 1687/2007, no obstante, dado que los resultados de aprendizaje y criterios de evaluación de este módulo complementan los del

resto de los módulos y tiene un carácter integrador de todos los módulos del ciclo, sería conveniente la colaboración de todos los profesores con atribución docente en el ciclo formativo.

Módulo Profesional: Formación y orientación laboral.

Equivalencia en créditos ECTS: 5.

Código: 0168.

BLOQUE A: Formación, Legislación y Relaciones Laborales.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación.

1. Selecciona oportunidades de empleo, identificando las diferentes posibilidades de inserción y las alternativas de aprendizaje a lo largo de la vida.

Criterios de evaluación:

- Se ha valorado la importancia de la formación permanente como factor clave para la empleabilidad y la adaptación a las exigencias del proceso productivo a lo largo de la vida.
- Se ha identificado los itinerarios formativo-profesionales relacionados con el perfil profesional del Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica.
- Se han determinado las aptitudes y actitudes requeridas para la actividad profesional relacionada con el perfil del título.
- Se han identificado los principales yacimientos de empleo y de inserción laboral para el técnico en programación de la fabricación en productos mecánicos.
- Se ha determinado las técnicas utilizadas en el proceso de búsqueda de empleo.
- Se han previsto las alternativas de autoempleo en los sectores profesionales relacionados con el título.
- Se ha realizado la valoración de la personalidad, aspiraciones, actitudes, y formación propia para la toma de decisiones.
- Se ha reconocido el acceso al empleo en igualdad de oportunidades y sin discriminación.

2. Aplica las estrategias del trabajo en equipo, valorando su eficacia y eficiencia para la consecución de los objetivos de la organización.

Criterios de evaluación:

- Se han valorado las ventajas del trabajo en equipo en situaciones de trabajo relacionadas con el perfil del Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica.
- Se han identificado los equipos de trabajo que pueden constituirse en una situación real de trabajo.
- Se han determinado las características del equipo de trabajo eficaz frente a los equipos ineficaces.
- Se ha valorado positivamente la necesaria existencia de diversidad de roles y opiniones asumidas por los miembros de un equipo.
- Se ha reconocido la posible existencia de conflicto entre los miembros de un grupo como un aspecto característico de las organizaciones.
- Se han identificado los tipos de conflicto y sus fuentes.
- Se han determinado procedimientos para la resolución de los conflictos.

3. Ejerce los derechos y cumple las obligaciones que se derivan de las relaciones laborales, reconociéndolas en los diferentes contratos de trabajo.

Criterios de evaluación:

- Se han identificado los conceptos básicos del Derecho del Trabajo.
- Se han utilizado las fuentes del Derecho Laboral.
- Se han distinguido los principales organismos que intervienen en las relaciones entre empresarios y trabajadores.
- Se han determinado los derechos y obligaciones derivados de la relación laboral.
- Se han clasificado las principales modalidades de contratación, identificando las medidas de fomento de la contratación para determinados colectivos.
- Se ha analizado el recibo de salarios, identificando los principales elementos que lo integran.
- Se han identificado las causas y efectos de la modificación, suspensión y extinción de la relación laboral.

- h) Se han valorado las medidas establecidas por la legislación vigente para la conciliación de la vida laboral y familiar.
 - i) Se han analizado las diferentes medidas de conflicto colectivo y los procedimientos de solución de conflictos.
 - j) Se han determinado las condiciones de trabajo pactadas en un convenio colectivo aplicable a un sector profesional relacionado con el título de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica.
 - k) Se han identificado las características definitorias de los nuevos entornos de organización del trabajo.
4. Determina la acción protectora del sistema de la Seguridad Social ante las distintas contingencias cubiertas, identificando las distintas clases de prestaciones.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha valorado el papel de la Seguridad Social como pilar esencial para la mejora de la calidad de vida de los ciudadanos.
- b) Se han enumerado las diversas contingencias que cubre el sistema de Seguridad Social.
- c) Se han identificado los regímenes existentes en el sistema de la Seguridad Social.
- d) Se han identificado las obligaciones de empresario y trabajador dentro del sistema de Seguridad Social.
- e) Se han identificado en un supuesto sencillo las bases de cotización de un trabajador y las cuotas correspondientes a trabajador y empresario.
- f) Se han clasificado las prestaciones del sistema de Seguridad Social, identificando los requisitos.
- g) Se han determinado las posibles situaciones legales de desempleo en supuestos prácticos sencillos.
- h) Se ha realizado el cálculo de la duración y cuantía de una prestación por desempleo de nivel contributivo básico.

BLOQUE B: Prevención de Riesgos Laborales.

5. Evalúa los riesgos derivados de su actividad, analizando las condiciones de trabajo y los factores de riesgo presentes en su entorno laboral.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha valorado la importancia de la cultura preventiva en todos los ámbitos y actividades de la empresa.
- b) Se han relacionado las condiciones laborales con la salud del trabajador.
- c) Se han clasificado los factores de riesgo en la actividad y los daños derivados de los mismos.
- d) Se han identificado las situaciones de riesgo más habituales en los entornos de trabajo del Técnico en Programación de la Fabricación de Productos Mecánicos.
- e) Se ha determinado la evaluación de riesgos en la empresa.
- f) Se han determinado las condiciones de trabajo con significación para la prevención en los entornos de trabajo relacionados con el perfil profesional del Técnico en Programación de la Fabricación de Productos Mecánicos.
- g) Se han clasificado y descrito los tipos de daños profesionales con especial mención a accidentes de trabajo y enfermedades profesionales relacionadas con el perfil profesional del Técnico en Programación de la Fabricación de Productos Mecánicos.

6. Aplica las medidas de prevención y protección analizando las situaciones de riesgo en el entorno laboral del Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica.

Criterios de evaluación:

- a) Se han definido las técnicas de prevención y de protección que deben aplicarse para evitar los daños en su origen y minimizar sus consecuencias en caso de que sean inevitables.
- b) Se ha analizado el significado y alcance de los distintos tipos de señalización de seguridad.
- c) Se han analizado los protocolos de actuación en caso de emergencia.
- d) Se han identificado las técnicas de clasificación de heridos en caso de emergencia donde existen víctimas de diversa gravedad.

- e) Se han identificado las técnicas básicas de primeros auxilios que han de ser aplicadas en el lugar del accidente ante distintos tipos de daños y la composición y uso del botiquín.
- f) Se han determinado los requisitos y condiciones para la vigilancia de la salud del trabajador y su importancia como medida de prevención.

7. Participa en la elaboración de un plan de prevención de riesgos en la empresa, identificando las responsabilidades de todos los agentes implicados.

Criterios de evaluación:

- a) Se han determinado los principales derechos y deberes en materia de prevención de riesgos laborales.
- b) Se han clasificado las distintas formas de gestión de la prevención en la empresa, en función de los distintos criterios establecidos en la normativa sobre prevención de riesgos laborales.
- c) Se han determinado las formas de representación de los trabajadores en la empresa en materia de prevención de riesgos laborales.
- d) Se han identificado los organismos públicos relacionados con la prevención de riesgos laborales.
- e) Se ha valorado la importancia de la existencia de un plan preventivo en la empresa, que incluya la secuenciación de actuaciones a realizar en caso de emergencia.
- f) Se ha definido el contenido del plan de prevención en un centro de trabajo relacionado con el sector profesional del Técnico en Programación de la Fabricación de Productos Mecánicos.
- g) Se ha proyectado un plan de emergencia y evacuación en una pequeña y mediana empresa (pyme).

Duración: 96 horas.

Contenidos:

BLOQUE A: Formación, Legislación y Relaciones Laborales.

Duración: 46 horas.

1. Búsqueda activa de empleo:

- Valoración de la importancia de la formación permanente para la trayectoria laboral y profesional del Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica.
- Análisis de los intereses, aptitudes y motivaciones personales para la carrera profesional.
- Identificación de los itinerarios formativos relacionados con el Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica.
- Definición y análisis del sector profesional del título de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica. Características personales y profesionales más apreciadas por empresas del sector en Castilla y León.
- Proceso de búsqueda de empleo en pequeñas, medianas y grandes empresas del sector.
- Oportunidades de aprendizaje y empleo en Europa. Programas europeos.
- Valoración de la empleabilidad y adaptación como factores clave para responder a las exigencias del mercado laboral.
- La búsqueda de empleo. Fuentes de información.
- Técnicas e instrumentos de búsqueda de empleo.
- Oportunidades de autoempleo.
- El proceso de toma de decisiones.
- Reconocimiento del acceso al empleo en igualdad de oportunidades y sin discriminación de cualquier tipo.

2. Gestión del conflicto y equipos de trabajo:

- Valoración de las ventajas e inconvenientes del trabajo en equipo para la eficacia de la organización.
- Equipos en la industria de Fabricación Mecánica, según las funciones que desempeñan.
- Tipología de equipos de trabajo.
- Formación y funcionamiento de equipos eficaces.
- La participación en el equipo de trabajo.

- Técnicas de participación y dinámicas de grupo.
- Identificación de roles. Barreras a la participación en el equipo.
- Conflicto: características, fuentes y etapas.
- Consecuencias de los conflictos.
- Métodos para la resolución o supresión del conflicto.
- La comunicación asertiva, la toma de decisiones y la negociación como habilidades sociales para el equipo de trabajo.

3. Contrato de trabajo:

- El Derecho del Trabajo. Normas fundamentales.
- Órganos de la administración y jurisdicción laboral.
- Análisis de la relación laboral individual.
- Modalidades del contrato de trabajo y medidas de fomento de la contratación.
- Derechos y deberes derivados de la relación laboral.
- El tiempo de trabajo.
- Análisis del recibo de salarios. Liquidación de haberes.
- Modificación, suspensión y extinción del contrato de trabajo.
- Valoración de las medidas para la conciliación familiar y profesional.
- Representación de los trabajadores en la empresa.
- Negociación colectiva como medio para la conciliación de los intereses de trabajadores y empresarios.
- Medidas de conflicto colectivo. Procedimientos de solución.
- Análisis de un convenio colectivo aplicable al ámbito profesional del Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica.
- Beneficios para los trabajadores en las nuevas organizaciones: flexibilidad, beneficios sociales entre otros.

4. Seguridad Social, Empleo y Desempleo:

- Estructura del Sistema de la Seguridad Social.
- Determinación de las principales obligaciones de empresarios y trabajadores en materia de Seguridad Social: afiliación, altas, bajas y cotización.
- Situaciones protegibles en la protección por desempleo.
- Cálculo de bases de cotización a la seguridad social y determinación de cuotas en un supuesto sencillo.
- Prestaciones de la Seguridad Social.
- Cálculo de una prestación por desempleo de nivel contributivo básico.

BLOQUE B: Prevención de Riesgos Laborales.

Duración: 50 horas.

5. Evaluación de riesgos profesionales:

- Importancia de la cultura preventiva en todas las fases de la actividad. Sensibilización, a través de las estadísticas de siniestralidad nacional y en Castilla y León, de la necesidad de hábitos y actuaciones seguras.
- Valoración de la relación entre trabajo y salud.
- El riesgo profesional.
- Análisis de factores de riesgo.
- Análisis de riesgos ligados a las condiciones de seguridad.
- Análisis de riesgos ligados a las condiciones ambientales.
- Análisis de riesgos ligados a las condiciones ergonómicas y psicosociales.
- Riesgos específicos en la industria de Fabricación Mecánica.
- La evaluación de riesgos en la empresa como elemento básico de la actividad preventiva.
- Técnicas de evaluación de riesgos.
- Condiciones de trabajo y seguridad.

- Determinación de los posibles daños a la salud del trabajador que pueden derivarse de las situaciones de riesgo detectadas. Los accidentes de trabajo, las enfermedades profesionales y otras patologías.

6. Aplicación de medidas de prevención y protección en la empresa:

- Determinación de las medidas de prevención y protección individual y colectiva.

- Señalización de seguridad.
- Protocolo de actuación ante una situación de emergencias.
- Prioridades y secuencia de actuación en el lugar del accidente.
- Urgencias médicas. Primeros auxilios. Conceptos básicos.
- Aplicación de técnicas de primeros auxilios.
- Vigilancia de la salud de los trabajadores.
- Formación de los trabajadores en materia de planes de emergencia y aplicación de técnicas de primeros auxilios.

7. Planificación de la prevención de riesgos en la empresa. Prevención integrada:

- Marco normativo en materia de prevención de riesgos laborales.
- Derechos y deberes en materia de prevención de riesgos laborales.
- Responsabilidades en materia de prevención de riesgos laborales.
- Gestión de la prevención en la empresa. Documentación.
- Organismos públicos relacionados con la prevención de riesgos laborales.
- Planificación de la prevención en la empresa. Secuenciación de actuaciones.
- Definición del contenido del Plan de Prevención de un centro de trabajo relacionado con el sector profesional.
- Planes de emergencia y de evacuación en entornos de trabajo.
- Elaboración de un plan de emergencia en una «pyme».
- Representación de los trabajadores en materia preventivza.

Orientaciones metodológicas.

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para que el alumno pueda insertarse laboralmente y desarrollar su carrera profesional en el sector de fabricación mecánica.

La formación del módulo contribuye a alcanzar los objetivos generales del ciclo formativo i), k), m) y o) y las competencias h, i), j) y k) del título.

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

- El manejo de las fuentes de información sobre el sistema educativo y laboral, en especial en lo referente al sector de fabricación mecánica.
- La realización de pruebas de orientación y dinámicas sobre la propia personalidad y el desarrollo de las habilidades sociales.
- La preparación y realización de currículos (CVs) y entrevistas de trabajo.
- Identificación de la normativa laboral que afecta a los trabajadores del sector, manejo de los contratos más comúnmente utilizados, lectura comprensiva de los convenios colectivos de aplicación.
- La cumplimentación de recibos de salario de diferentes características y otros documentos relacionados.
- El análisis de la Ley de Prevención de riesgos laborales que le permita la evaluación de los riesgos derivados de las actividades desarrolladas en el sector productivo y colaborar en la definición de un plan de prevención para la empresa, así como las medidas necesarias que deban adoptarse para su implementación.

En el bloque de Prevención de Riesgos de este módulo se tratan contenidos que están relacionados con el módulo de Gestión de la calidad, prevención de riesgos laborales y protección ambiental. En dicho módulo se hará más hincapié en el aspecto de la gestión de los sistemas de Prevención de Riesgos Laborales. Las programaciones didácticas se realizarán en coordinación con las del módulo de Gestión de la calidad, prevención de riesgos laborales y protección ambiental.

Módulo Profesional: Empresa e iniciativa emprendedora.

Equivalencia en créditos ECTS: 4.

Código: 0169.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación.

1. Reconoce las capacidades asociadas a la iniciativa emprendedora, analizando los requerimientos derivados de los puestos de trabajo y de las actividades profesionales.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha identificado el concepto de innovación y su relación con el progreso de la sociedad y el aumento en el bienestar de los individuos.

- b) Se ha analizado el concepto de cultura emprendedora y su importancia como fuente de creación de empleo y bienestar social.
 - c) Se ha valorado la importancia de la iniciativa individual, la creatividad, la formación y la colaboración como requisitos indispensables para tener éxito en la actividad emprendedora.
 - d) Se ha analizado la capacidad de iniciativa en el trabajo de una persona empleada en fabricación mecánica.
 - e) Se ha analizado el desarrollo de la actividad emprendedora de un empresario que se inicie en el sector fabricación mecánica.
 - f) Se ha analizado el concepto de riesgo como elemento inevitable de toda actividad emprendedora.
 - g) Se ha analizado el concepto de empresario y los requisitos y actitudes necesarios para desarrollar la actividad empresarial.
 - h) Se ha descrito la estrategia empresarial relacionándola con los objetivos de la empresa.
 - i) Se ha definido una determinada idea de negocio del ámbito de fabricación mecánica, que servirá de punto de partida para la elaboración de un plan de empresa.
2. Define la oportunidad de creación de una pequeña empresa, valorando el impacto sobre el entorno de actuación e incorporando valores éticos.

Criterios de evaluación:

- a) Se han descrito las funciones básicas que se realizan en una empresa y se ha analizado el concepto de sistema aplicado a la empresa.
 - b) Se han identificado los principales componentes del entorno general que rodea a la empresa, en especial el entorno económico, social, demográfico y cultural.
 - c) Se ha analizado la influencia en la actividad empresarial de las relaciones con los clientes, con los proveedores y con la competencia como principales integrantes del entorno específico.
 - d) Se han analizado las estrategias y técnicas comerciales en una empresa de fabricación mecánica.
 - e) Se han identificado los elementos del entorno de una pyme de fabricación mecánica.
 - f) Se han analizado los conceptos de cultura empresarial e imagen corporativa, y su relación con los objetivos empresariales.
 - g) Se ha analizado el fenómeno de la responsabilidad social de las empresas y su importancia como un elemento de la estrategia empresarial.
 - h) Se ha elaborado el balance social de una empresa de fabricación mecánica, y se han descrito los principales costes sociales en que incurren estas empresas, así como los beneficios sociales que producen.
 - i) Se han identificado, en empresas de fabricación mecánica, prácticas que incorporan valores éticos y sociales.
 - j) Se ha llevado a cabo un estudio de viabilidad económica y financiera de una pyme de fabricación mecánica.
3. Realiza las actividades para la constitución y puesta en marcha de una empresa, seleccionando la forma jurídica e identificando las obligaciones legales asociadas.

Criterios de evaluación:

- a) Se han analizado las diferentes formas jurídicas de la empresa.
- b) Se ha especificado el grado de responsabilidad legal de los propietarios de la empresa en función de la forma jurídica elegida.
- c) Se ha diferenciado el tratamiento fiscal establecido para las diferentes formas jurídicas de la empresa.
- d) Se han analizado los trámites exigidos por la legislación vigente para la constitución de una pyme.
- e) Se ha realizado una búsqueda exhaustiva de las diferentes ayudas para la creación de empresas de fabricación mecánica en la localidad de referencia.
- f) Se ha incluido en el plan de empresa todo lo relativo a la elección de la forma jurídica, estudio de viabilidad económico-financiera, trámites administrativos, ayudas y subvenciones.
- g) Se han identificado las vías de asesoramiento y gestión administrativa externas existentes a la hora de poner en marcha una pyme.

4. Realiza actividades de gestión administrativa y financiera básica de una pyme, identificando las principales obligaciones contables y fiscales y cumplimentando la documentación.

Criterios de evaluación:

- a) Se han analizado los conceptos básicos de contabilidad, así como las técnicas de registro de la información contable.
- b) Se han descrito las técnicas básicas de análisis de la información contable, en especial en lo referente a la solvencia, liquidez y rentabilidad de la empresa.
- c) Se han definido las obligaciones fiscales de una empresa de fabricación mecánica.
- d) Se han diferenciado los tipos de impuestos en el calendario fiscal.
- e) Se ha cumplimentado la documentación básica de carácter comercial y contable (facturas, albaranes, notas de pedido, letras de cambio, cheques y otros) para una pyme de fabricación mecánica, y se han descrito los circuitos que dicha documentación recorre en la empresa.
- f) Se ha incluido la anterior documentación en el plan de empresa.

Duración: 63 horas.

Contenidos:

1. Iniciativa emprendedora:
 - Innovación y desarrollo económico. Principales características de la innovación en la actividad de fabricación mecánica (materiales, tecnología, organización de la producción, etc.).
 - El trabajo por cuenta propia como fuente de creación de empleo y bienestar social.
 - Responsabilidad social de la empresa.
 - Factores claves de los emprendedores: iniciativa, creatividad y formación.
 - Desarrollo del espíritu emprendedor a través del fomento de las actitudes de creatividad, iniciativa, autonomía y responsabilidad.
 - La actuación de los emprendedores como empleados de una pyme de fabricación mecánica.
 - Fomento de las capacidades emprendedoras de un trabajador por cuenta ajena.
 - La actuación de los emprendedores como empresarios en el sector de la fabricación mecánica.
 - Análisis de las oportunidades de negocio en el sector de fabricación mecánica.
 - Análisis de la capacidad para asumir riesgos del emprendedor.
 - El empresario. Requisitos para el ejercicio de la actividad empresarial. Aptitudes y actitudes.
 - Plan de empresa: la idea de negocio en el ámbito de fabricación mecánica.
 - Búsqueda de ideas de negocio. Análisis y viabilidad de las mismas.
2. La empresa y su entorno:
 - Funciones básicas de la empresa.
 - Estructura organizativa de la empresa. Organigrama.
 - La empresa como sistema.
 - El entorno general de la empresa en los aspectos económico, social, demográfico y cultural.
 - Competencia. Barreras de entrada.
 - Relaciones con clientes y proveedores.
 - Variables de marketing mix: Precio, producto, comunicación y distribución.
 - Análisis del entorno general de una pyme de fabricación mecánica.
 - Análisis del entorno específico de una pyme de fabricación mecánica.
 - Relaciones de una pyme de fabricación mecánica con su entorno.
 - Cultura empresarial e imagen corporativa.
 - Relaciones de una pyme de fabricación mecánica con el conjunto de la sociedad.
 - Balance social: Los costes y los beneficios sociales.
 - La ética empresarial en empresas de fabricación mecánica.

3. Creación y puesta en marcha de una empresa:

- Tipos de empresa. La organización de la empresa. El organigrama
- La franquicia como forma de empresa.
- Ventajas e inconvenientes de las distintas formas jurídicas con especial atención a la responsabilidad legal.
- La fiscalidad en las empresas.
- Impuestos más importantes que afectan a la actividad de la empresa.
- Elección de la forma jurídica. Ventajas e inconvenientes de cada forma jurídica.
- Trámites administrativos para la constitución de una empresa.
- Relaciones con organismos oficiales.
- Subvenciones y ayudas destinadas a la creación de empresas del sector de fabricación mecánica en la localidad de referencia.
- Viabilidad económica y viabilidad financiera de una pyme de fabricación mecánica.
- Plan de empresa: elección de la forma jurídica, estudio de viabilidad económica y financiera, trámites administrativos y gestión de ayudas y subvenciones. La ventanilla única empresarial. Los viveiros de empresas.
- Vías externas de asesoramiento y gestión. La ventanilla única empresarial.

4. Función administrativa:

- Concepto de contabilidad y nociones básicas. El plan financiero: Plan de tesorería, balance, cuenta de resultados y memoria anual.
- Cuentas anuales obligatorias.
- Análisis de la información contable. Ratios de solvencia, liquidez y rentabilidad.
- Ratios.
- Cálculo de coste, beneficio y umbral de rentabilidad.
- Obligaciones fiscales de las empresas. Obligaciones del empresario y calendario fiscal.
- Calendario fiscal.
- Gestión administrativa de una empresa de fabricación mecánica.
- Documentos básicos utilizados en la actividad económica de la empresa: Nota de pedido, albarán, factura, letra de cambio, cheque y otros.
- Gestión de aprovisionamiento. Valoración de existencias. Volumen óptimo de pedido.
- Elaboración de un plan de empresa.

Orientaciones metodológicas.

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desarrollar la propia iniciativa en el ámbito empresarial, tanto hacia el autoempleo como hacia la asunción de responsabilidades y funciones en el empleo por cuenta ajena.

La formación del módulo permite alcanzar los objetivos generales m) y n) del ciclo formativo y las competencias l) y m) del título.

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

- Manejo de las fuentes de información sobre el sector de fabricación mecánica, incluyendo el análisis de los procesos de innovación sectorial en marcha.
- La realización de casos y dinámicas de grupo que permitan comprender y valorar las actitudes de los emprendedores y ajustar la necesidad de los mismos al sector de fabricación mecánica relacionado con los procesos fabricación.
- La utilización de programas de gestión administrativa para pymes del sector.
- La realización de un proyecto de plan de empresa relacionada con la actividad de fabricación y que incluya todas las facetas de puesta en marcha de un negocio: viabilidad, organización de la producción y los recursos humanos, acción comercial, control administrativo y financiero, así como justificación de su responsabilidad social.
- Utilización de la herramienta Aprende a Emprender.

Módulo profesional: Formación en Centros de Trabajo.**Equivalencia en créditos ECTS: 22.**

Código: 0170.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación.

1. Identifica la estructura y organización de la empresa, relacionándola con la producción y comercialización de los productos que fabrica.

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 elementos que constituyen la red logística de la empresa; proveedores, clientes, sistemas de producción, almacenaje, y otros.
- c) Se han identificado los procedimientos de trabajo en el desarrollo del proceso productivo.
- d) Se han relacionado las competencias de los recursos humanos con el desarrollo de la actividad productiva.
- e) Se ha interpretado la importancia de cada elemento de la red en el desarrollo de la actividad de la empresa.
- f) Se han relacionado características del mercado, tipo de clientes y proveedores y su posible influencia en el desarrollo de la actividad empresarial.
- g) Se han identificado los canales de comercialización más frecuentes en esta actividad.
- h) Se han relacionado ventajas e inconvenientes de la estructura de la empresa, frente a otro tipo de organizaciones empresariales.

2. 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.

Criterios de evaluación:

- a) Se han reconocido y justificado:
 - La disposición personal y temporal que necesita el puesto de trabajo.
 - Las actitudes personales (puntualidad, empatía, entre otras) y profesionales (orden, limpieza, seguridad necesarias para el puesto de trabajo, responsabilidad, entre otras).
 - Los requerimientos actitudinales ante la prevención de riesgos en la actividad profesional y las medidas de protección personal.
 - Los requerimientos actitudinales referidos a la calidad en la actividad profesional.
 - Las actitudes relacionales con el propio equipo de trabajo y con las jerárquicas establecidas en la empresa.
 - Las actitudes relacionadas con la documentación de las actividades realizadas en el ámbito laboral.
 - Las necesidades formativas para la inserción y reinserción laboral en el ámbito científico y técnico del buen hacer del profesional.
- 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.
- c) Se han aplicado los equipos de protección individual según los riesgos de la actividad profesional y las normas de la empresa.
- d) Se ha mantenido una actitud clara de respeto al medio ambiente en las actividades desarrolladas y aplicado las normas internas y externas vinculadas a la misma.
- e) Se ha mantenido organizada, limpia y libre de obstáculos el puesto de trabajo o el área correspondiente al desarrollo de la actividad.
- f) Se han interpretado y cumplido las instrucciones recibidas, responsabilizándose del trabajo asignado.
- 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.
- h) Se ha coordinado con el resto del equipo, informando de cualquier cambio, necesidad relevante o imprevisto que se presente.
- 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.

j) Se ha comprometido responsablemente en la aplicación de las normas y procedimientos en el desarrollo de cualquier actividad o tarea.

3. Determina procesos de mecanizado estableciendo la secuencia y variables del proceso a partir de los requerimientos del producto a fabricar.

Criterios de evaluación:

- a) Se han identificado las principales etapas de fabricación, describiendo las secuencias de trabajo.
- b) Se ha descompuesto el proceso de mecanizado en las fases y operaciones necesarias.
- c) Se ha especificado, para cada fase y operación de mecanizado, los medios de trabajo, utillajes, herramientas, útiles de medida y comprobación, así como los parámetros de mecanizado.
- d) Se ha determinado las dimensiones y estado (laminado, forjado, fundido, recocido, templado, entre otros) del material en bruto.
- e) Se han calculado los tiempos de cada operación y el tiempo unitario, como factor para la estimación de los costes de producción.
- f) Se han determinado la producción por unidad de tiempo para satisfacer la demanda en el plazo previsto.
- g) Se ha determinado el flujo de materiales en el proceso productivo.
- h) Se han determinado los medios de transporte internos y externos así como la ruta que deben seguir.
- i) Se ha identificado la normativa de prevención de riesgos que hay que observar.

4. Prepara y pone a punto las máquinas, equipos, utillajes y herramientas que intervienen en el proceso de fabricación y montaje aplicando las técnicas y procedimientos requeridos.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha comprobado el funcionamiento en vacío de los diversos subconjuntos, circuitos y dispositivos auxiliares.
- b) Se han regulado los mecanismos, dispositivos, presiones y caudales de las máquinas.
- c) Se han elaborado o adaptado programas de CNC.
- d) Se han programado o adaptado programas de robots y manipuladores utilizando PLCs.
- e) Se ha realizado la simulación gráfica o en vacío de los programas.

f) Se han realizado las correcciones o ajustes de los programas para corregir las desviaciones en la producción y calidad del producto.

g) Se han seleccionado las herramientas y utillajes en función de las características de cada operación.

h) Se ha comprobado la geometría de corte y dimensiones de referencia de las herramientas.

i) Se han montado, alineado y regulado las herramientas, útiles y accesorios necesarios.

j) Se ha realizado la toma de referencias de acuerdo con las especificaciones del proceso.

k) Se han introducido los parámetros del proceso de mecanizado en la máquina.

l) Se ha montado la pieza sobre el utillaje centrándola y alineándola con la precisión exigida y aplicando la normativa de seguridad.

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

5. Mide dimensiones y verifica características de las piezas fabricadas siguiendo las instrucciones establecidas en el plan de control.

Criterios de evaluación:

- a) Se han determinado los instrumentos y la técnica de control en función de los parámetros a verificar.
- b) Se ha comprobado que los instrumentos de verificación están calibrados.
- c) Se han verificado los productos según procedimientos establecidos en las normas.
- d) Se han relacionado los defectos de las piezas con las causas que los provocan.
- e) Se han confeccionado los gráficos de control del proceso, utilizando la información suministrada por las mediciones efectuadas.
- f) Se han interpretado los gráficos de control, identificando las incidencias, tendencias, puntos fuera de control, entre otros.
- g) Se han aplicado las normas de Prevención de riesgos laborales y Protección Ambiental.

Duración: 380 horas.

Este módulo profesional contribuye a completar las competencias de este título y los objetivos generales del ciclo, tanto aquellos que se han alcanzado en el centro educativo, como los que son difíciles de conseguir en el mismo.

ANEXO II

ORGANIZACIÓN Y DISTRIBUCIÓN HORARIA

Módulos profesionales	Duración del currículo (horas)	Centro Educativo		Centro de Trabajo
		Curso 1º horas/semanales	Curso 2º	
			1º y 2º trimestres horas/semanales	3º trimestre horas
0007. Interpretación gráfica.	160	5		
0160. Definición de procesos de mecanizado, conformado y montaje.	192	6		
0002. Mecanizado por control numérico.	192	6		
0161. Fabricación asistida por ordenador (CAM).	126		6	
0162. Programación de sistemas automáticos de fabricación mecánica.	126		6	
0163. Programación de la producción.	126		6	
0164. Ejecución de procesos de fabricación.	192	6		
0165. Gestión de la calidad, prevención de riesgos laborales y protección ambiental.	128	4		
0166. Verificación de productos.	189		9	
0167. Proyecto de fabricación de productos mecánicos.	30			30
0168. Formación y orientación laboral.	96	3		
0169. Empresa e iniciativa emprendedora.	63		3	
0170. Formación en Centro de Trabajo.	380			380
TOTAL	2.000	30	30	410

ANEXO III

PROFESORADO

A. Especialidades del profesorado con atribución docente en los módulos profesionales del ciclo formativo de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica.

Artículo 12.1 del Real Decreto 1687/2007, de 14 de diciembre: «La atribución docente de los módulos profesionales que constituyen las enseñanzas de este ciclo formativo corresponde al profesorado del Cuerpo de Profesores de Enseñanza Secundaria y del Cuerpo de Profesores Técnicos de Formación Profesional, según proceda, de las especialidades establecidas en el Anexo III A) de este real decreto»

ANEXO III A)

Módulo profesional	Especialidad del Profesorado	Cuerpo
0007. Interpretación Gráfica.	– Organización y Proyectos de Fabricación Mecánica.	– Profesor de Enseñanza Secundaria.
0160. Definición de procesos de mecanizado, conformado y montaje.	– Organización y Proyectos de Fabricación Mecánica.	– Profesor de Enseñanza Secundaria.
0002. Mecanizado por Control Numérico.	– Mecanizado y Mantenimiento de Máquinas.	– Profesor Técnico de Formación Profesional.
0161. Fabricación asistida por ordenador (CAM).	– Mecanizado y Mantenimiento de Máquinas.	– Profesor Técnico de Formación Profesional.
0162. Programación de sistemas automáticos de fabricación mecánica.	– Mecanizado y Mantenimiento de Máquinas.	– Profesor Técnico de Formación Profesional.
0163. Programación de la producción.	– Organización y Proyectos de Fabricación Mecánica.	– Profesor de Enseñanza Secundaria.
0164. Ejecución de procesos de fabricación.	– Mecanizado y Mantenimiento de Máquinas.	– Profesor Técnico de Formación Profesional.
0165. Gestión de la Calidad, Prevención de riesgos laborales y protección ambiental.	– Organización y Proyectos de Fabricación Mecánica.	– Profesor de Enseñanza Secundaria.
0166. Verificación de productos.	– Organización y Proyectos de Fabricación Mecánica.	– Profesor de Enseñanza Secundaria.
0167 Proyecto de fabricación de productos mecánicos.	– Organización y Proyectos de Fabricación Mecánica.	– Profesor de Enseñanza Secundaria.
0168. Formación y orientación laboral.	– Formación y Orientación Laboral.	– Profesor de Enseñanza Secundaria.
0169. Empresa e iniciativa emprendedora.	– Formación y Orientación Laboral.	– Profesor de Enseñanza Secundaria.

B. Titulaciones equivalentes a efectos de docencia.

Artículo 12.2 del Real Decreto 1687/2007, de 14 de diciembre: «Las titulaciones requeridas al profesorado de los cuerpos docentes son, con carácter general, las establecidas en el artículo 13 del Real Decreto

276/2007, de 23 de febrero. Las titulaciones equivalentes, a efectos de docencia, a las anteriores son, para las distintas especialidades del profesorado, las recogidas en el Anexo III B) del presente real decreto».

ANEXO III B)

Cuerpos	Especialidades	Titulaciones
- Profesores de Enseñanza Secundaria.	- Formación y Orientación Laboral.	- Diplomado en Ciencias Empresariales. - Diplomado en Relaciones Laborales. - Diplomado en Trabajo Social. - Diplomado en Educación Social. - Diplomado en Gestión y Administración Pública.
	- Organización y Proyectos de Fabricación Mecánica.	- Ingeniero Técnico Industrial, en todas sus especialidades. - Ingeniero Técnico de Minas, en todas sus especialidades. - Ingeniero Técnico en Diseño Industrial. - Ingeniero Técnico Aeronáutico, especialidad en Aeronaves, especialidad en Equipos y Materiales Aeroespaciales. - Ingeniero Técnico Naval, en todas sus especialidades. - Ingeniero Técnico Agrícola: especialidad en Explotaciones Agropecuarias, especialidad en Industrias Agrarias y Alimentarias, especialidad en Mecanización y Construcciones Rurales. - Ingeniero Técnico de Obras Públicas, especialidad en Construcciones Civiles. - Diplomado en Máquinas Navales.
- Profesores Técnicos de Formación Profesional.	- Mecanizado y Mantenimiento de Máquinas.	- Técnico Superior en Producción por Mecanizado. *

C. Titulaciones requeridas para la impartición de los módulos profesionales que conforman el título para los centros de titularidad privada, de otras Administraciones distintas de la educativa y orientaciones para la Administración Educativa.

Artículo 12.3 del Real Decreto 1687/2007, de 14 de diciembre: «Las titulaciones requeridas y los requisitos necesarios para la impartición de los módulos profesionales que conforman el título para el profesorado de los centros de titularidad privada o de titularidad pública de otras admi-

nistraciones distintas de las educativas se concretan en el Anexo III C) del presente real decreto, siempre que las enseñanzas conducentes a la titulación engloben los objetivos de los módulos profesionales o se acredite, mediante "certificación", una experiencia laboral de, al menos tres años, en el sector vinculado a la familia profesional, realizando actividades productivas en empresas relacionadas implícitamente con los resultados de aprendizaje».

ANEXO III C)

Módulos profesionales	Titulaciones
0002. Mecanizado por Control Numérico. 0161. Fabricación asistida por ordenador (CAM). 0162. Programación de sistemas automáticos de fabricación mecánica. 0164. Ejecución de procesos de fabricación.	<ul style="list-style-type: none"> - Licenciado, Ingeniero, Arquitecto o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes. - Diplomado, Ingeniero Técnico o Arquitecto-Técnico o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes. - Técnico Superior en Producción por Mecanizado.
0007. Interpretación Gráfica. 0160. Definición de procesos de mecanizado, conformado y montaje. 0163. Programación de la producción. 0165. Gestión de la Calidad, Prevención de Riesgos. Laborales y protección ambiental. 0166. Verificación de productos. 0167. Proyecto de producción por mecanizado. 0168. Formación y Orientación Laboral. 0169. Empresa e iniciativa emprendedora.	<ul style="list-style-type: none"> - Licenciado, Ingeniero, Arquitecto o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes. - Diplomado, Ingeniero Técnico o Arquitecto Técnico o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes.

ANEXO IV

ESPACIOS

Espacio formativo:

- Aula polivalente.
- Laboratorio de ensayos.
- Taller de automatismos.
- Aula-taller de CNC.
- Taller de mecanizado.
- Taller de mecanizados especiales.

ANEXO V

ACCESOS Y VINCULACIÓN A OTROS ESTUDIOS,
Y CORRESPONDENCIA DE MÓDULOS PROFESIONALES
CON LAS UNIDADES DE COMPETENCIA

A. Preferencias para el acceso a este ciclo formativo en relación con las modalidades y materias de Bachillerato cursadas.

Artículo 13 del Real Decreto 1687/2007, de 14 de diciembre: «Tendrán preferencia para acceder a este ciclo formativo aquellos alumnos que hayan cursado la modalidad de Bachillerato de Ciencias y Tecnología».

B. Acceso y vinculación a otros estudios.

Artículo 14 del Real Decreto 1687/2007, de 14 de diciembre:

«1. El título de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica. permite el acceso directo para cursar cualquier otro ciclo formativo de grado superior, en las condiciones de acceso que se establezcan.

2. El título de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica permite el acceso directo a las enseñanzas conducentes a los títulos universitarios de grado en las condiciones de admisión que se establezcan.

3. El Gobierno, oído el Consejo de Universidades, regulará, en norma específica, el reconocimiento de créditos entre los títulos de técnico superior de la formación profesional y las enseñanzas universitarias de grado. A efectos de facilitar el régimen de convalidaciones, se han asignado 120 créditos ECTS en las enseñanzas mínimas establecidas en este real decreto entre los módulos profesionales de este ciclo formativo».

C. Convalidaciones y exenciones.

Artículo 15 del Real Decreto 1687/2007, de 14 de diciembre:

«1. Las convalidaciones de módulos profesionales de los títulos de formación profesional establecidos al amparo de la Ley Orgánica 1/1990, de 3 de octubre, de Ordenación General del Sistema Educativo, con los módulos profesionales de los títulos establecidos al amparo de la Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación, se establecen en el Anexo IV del presente real decreto»

ANEXO IV

Módulos profesionales del Ciclo Formativo (LOGSE 1/1990): Producción por mecanizado.	Módulos profesionales del Ciclo Formativo (LOE 2/2006): Programación de la Producción en Fabricación Mecánica.
– Definición de procesos de mecanizado, conformado y montaje.	0160. Definición de procesos de mecanizado, conformado y montaje. 0007. Interpretación gráfica:
– Programación de máquinas de control numérico para fabricación mecánica.	0002. Mecanizado por Control Numérico. 0161. Fabricación asistida por ordenador (CAM).
– Programación de sistemas automáticos de fabricación mecánica.	0162. Programación de sistemas automáticos de fabricación mecánica.
– Programación de la producción en fabricación mecánica.	0163. Programación de la producción.
– Ejecución de procesos de mecanizado, conformado y montaje.	0164. Ejecución de procesos de fabricación.
– Control de calidad en fabricación mecánica.	0165. Gestión de la Calidad, Prevención de riesgos laborales y protección ambiental. 0166. Verificación de productos.
– Formación en centro de trabajo.	0170. Formación en centro de trabajo.

2. Serán objeto de convalidación los módulos profesionales, comunes a varios ciclos formativos, de igual denominación, contenidos, objetivos expresados como resultados de aprendizaje, criterios de evaluación y similar duración. No obstante lo anterior, y de acuerdo con el artículo 45.2 del Real Decreto 1538/2006, de 15 de diciembre, quienes hubieran superado el módulo profesional de Formación y orientación Laboral o el módulo profesional de Empresa e Iniciativa Emprendedora en cualquiera de los ciclos formativos correspondientes a los títulos establecidos al amparo de la Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación tendrán convalidados dichos módulos en cualquier otro ciclo formativo establecido al amparo de la misma ley.

3. El módulo profesional de Formación y orientación laboral de cualquier Título de formación profesional podrá ser objeto de convalidación siempre que se cumplan los requisitos establecidos en el artículo 45.3 del Real Decreto 1538/2006, de 15 de diciembre, que se acredite, al menos, un año de experiencia laboral, y se posea el certificado de Técnico en Prevención de riesgos laborales, Nivel Básico, expedido de acuerdo con

lo dispuesto en el Real Decreto 39/1997, de 17 de enero, por el que se aprueba el Reglamento de los Servicios de Prevención.

4. De acuerdo con lo establecido en el artículo 49 del Real Decreto 1538/2006, de 15 de diciembre, podrá determinarse la exención total o parcial del módulo profesional de formación en centros de trabajo por su correspondencia con la experiencia laboral, siempre que se acredite una experiencia relacionada con este ciclo formativo en los términos previstos en dicho artículo».

D. Correspondencias de los módulos profesionales con las unidades de competencia para su acreditación, convalidación o exención.

Artículo 16 del Real Decreto 1687/2007, de 14 de diciembre:

«1. La correspondencia de las unidades de competencia con los módulos profesionales que forman las enseñanzas del título de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica para su convalidación o exención queda determinada en el Anexo VA) de este real decreto.

ANEXO V A)

Unidades de competencia acreditadas	Módulos profesionales convalidables
UC0593_3: Definir procesos de mecanizado en fabricación mecánica.	0160. Definición de procesos de mecanizado, conformado y montaje.
UC0594_3: Definir procesos de conformado en fabricación mecánica.	0160. Definición de procesos de mecanizado, conformado y montaje.
UC0595_3: Definir procesos de montaje en fabricación mecánica.	0160. Definición de procesos de mecanizado, conformado y montaje.
UC0596_3: Programar el control numérico computerizado. (CNC) en máquinas o sistemas de mecanizado y conformado mecánico.	0002. Mecanizado por Control Numérico. 0161. Fabricación asistida por ordenador (CAM).
UC0591_3: Programar sistemas automatizados en fabricación mecánica.	0162. Programación de sistemas automáticos de fabricación mecánica.
UC0592_3: Supervisar la producción en fabricación mecánica.	0164. Ejecución de procesos de fabricación.
UC1267_3: Programar y controlar la producción en fabricación mecánica. UC1268_3: Aprovisionar los procesos productivos de fabricación mecánica.	0163. Programación de la producción.

2. La correspondencia de los módulos profesionales que forman las enseñanzas del título de Técnico Superior en Programación de la Pro-

ducción en Fabricación Mecánica con las unidades de competencia para su acreditación, queda determinada en el Anexo VB) de este real decreto».

ANEXO V B)

Módulos profesionales superados	Unidades de competencia acreditables
0007. Interpretación gráfica.	UC0593_3: Definir procesos de mecanizado en fabricación mecánica.
0160. Definición de procesos de mecanizado, conformado y montaje.	UC0594_3: Definir procesos de conformado en fabricación mecánica. UC0595_3: Definir procesos de montaje en fabricación mecánica.
0002. Mecanizado por Control Numérico. 0161. Fabricación asistida por ordenador (CAM).	UC0596_3: Programar el control numérico computarizado (CNC) en máquinas o sistemas de mecanizado y conformado mecánico.
0162. Programación de sistemas automáticos de fabricación mecánica.	UC0591_3: Programar sistemas automatizados en fabricación mecánica.
0164. Ejecución de procesos de fabricación.	UC0592_3: Supervisar la producción en fabricación mecánica.
0163. Programación de la producción.	UC1267_3: Programar y controlar la producción en fabricación mecánica. UC1268_3: Aprovisionar los procesos productivos de fabricación mecánica.

DECRETO 54/2009, de 3 de septiembre, por el que se establece el currículo correspondiente al Título de Técnico Superior en Audiología Protésica en la Comunidad de Castilla y León.

El artículo 73.1 del Estatuto de Autonomía de Castilla y León, atribuye a la Comunidad de Castilla y León la competencia de desarrollo legislativo y ejecución de la enseñanza en toda su extensión, niveles y grados, modalidades y especialidades, de acuerdo con el derecho a la educación que todos los ciudadanos tienen, según lo establecido en el artículo 27 de la Constitución Española y las leyes orgánicas que lo desarrollan.

La Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional, establece en el artículo 10.1 que la Administración General del Estado, determinará los títulos y los certificados de profesionalidad, que constituirán las ofertas de formación profesional referidas al Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales.

La Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación, determina en su artículo 39.6 que el Gobierno establecerá las titulaciones correspondientes a los estudios de formación profesional, así como los aspectos básicos del currículo de cada una de ellas.

El Real Decreto 1538/2006, de 15 de diciembre, por el que se establece la ordenación general de la formación profesional del sistema educativo define en el artículo 6, la estructura de los títulos de formación profesional, tomando como base el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, las directrices fijadas por la Unión Europea y otros aspectos de interés social. El artículo 7 concreta el perfil profesional de dichos títulos, que incluirá la competencia general, las competencias profesionales, personales y sociales, las cualificaciones y, en su caso, las unidades de competencia del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales incluidas en los títulos.

Por otro lado, el artículo 17 del citado Real Decreto 1538/2006, de 15 de diciembre, dispone que las Administraciones educativas establecerán los currículos de las enseñanzas de formación profesional respetando lo en él dispuesto y en las normas que regulen los títulos respectivos.

Posteriormente, el Real Decreto 1685/2007, de 14 de diciembre, establece el título de Técnico Superior en Audiología Protésica y se fijan sus enseñanzas mínimas y dispone en el artículo 1, que sustituye a la regulación del título con la denominación de Técnico Superior en Audioprotésis, contenido en el Real Decreto 62/2001, de 26 de enero.

El presente Decreto establece el currículo correspondiente al título de Técnico Superior en Audiología Protésica en la Comunidad de Castilla y León teniendo en cuenta los principios generales que han de orientar la actividad educativa, según lo previsto en el artículo 1 de la Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación. Se pretende dar respuesta a las necesidades generales de cualificación de los recursos humanos para su incorporación a la estructura productiva de la Comunidad de Castilla y León.

En su virtud, la Junta de Castilla y León, a propuesta del Consejero de Educación, previo informe del Consejo de Formación Profesional de Castilla y León y dictamen del Consejo Escolar de Castilla y León, y previa deliberación del Consejo de Gobierno en su reunión de 3 de septiembre de 2009

DISPONE:

Artículo 1.- Objeto y ámbito de aplicación.

El presente Decreto tiene por objeto establecer el currículo correspondiente al título de Técnico Superior en Audiología Protésica en la Comunidad de Castilla y León, que se incorpora como Anexo I.

Artículo 2.- Autonomía de los centros.

1. Los centros educativos dispondrán de la necesaria autonomía pedagógica, de organización y de gestión económica, para el desarrollo de las enseñanzas y su adaptación a las características concretas del entorno socioeconómico, cultural y profesional. Los centros autorizados para impartir el ciclo formativo concretarán y desarrollarán el currículo mediante las programaciones didácticas de cada uno de los módulos profesionales que componen el ciclo formativo en los términos establecidos en este Decreto en el marco general del proyecto educativo de centro y en función de las características de su entorno productivo.