

1.13 Módulo profesional: formación en centros de traballo

- Equivalencia en créditos ECTS: 22.
- Código: MP0170.
- Duración: 384 horas.

1.13.1 Resultados de aprendizaxe e criterios de avaliación

- RA1. Identifica a estrutura e a organización da empresa en relación coa produción e coa comercialización dos produtos que fabrica.
 - CA1.1. Identificouse a estrutura organizativa da empresa e as funcións de cada área.
 - CA1.2. Identificáronse os elementos que constitúen a rede loxística da empresa: provedores, clientela, sistemas de produción, almacenaxe, etc.
 - CA1.3. Identificáronse os procedementos de traballo no desenvolvemento do proceso produtivo.
 - CA1.4. Relacionáronse as competencias dos recursos humanos co desenvolvemento da actividade produtiva.
 - CA1.5. Interpretouse a importancia de cada elemento da rede no desenvolvemento da actividade da empresa.
 - CA1.6. Relacionáronse as características do mercado, o tipo de clientela e de provedores, e a súa influencia no desenvolvemento da actividade empresarial.
 - CA1.7. Identificáronse as canles de comercialización máis frecuentes nesta actividade.
 - CA1.8. Relacionáronse as vantaxes e os inconvenientes da estrutura da empresa, fronte a outro tipo de organizacións empresariais.
- RA2. Aplica hábitos éticos e laborais no desenvolvemento da propia actividade profesional consonte as características do posto de traballo e os procedementos establecidos na empresa.
 - CA2.1. Recoñecéronse e xustificáronse:
 - Disposición persoal e temporal que necesita o posto de traballo.
 - Actitudes persoais (puntualidade, empatía, etc.) e profesionais (orde, limpeza e seguridade necesarias para o posto de traballo, responsabilidade, etc.).
 - Requisitos actitudinais ante a prevención de riscos na actividade profesional, e medidas de protección persoal.
 - Requisitos actitudinais referidos á calidade na actividade profesional.
 - Actitudes relacionais co propio equipo de traballo e coa xerarquía establecida na empresa.
 - Actitudes relacionadas coa documentación das actividades realizadas no ámbito laboral.

- Necesidades formativas para a inserción e a reinserción laboral no ámbito científico e técnico do bo facer do profesional.
- CA2.2. Identificáronse as normas de prevención de riscos laborais que cumpra aplicar na actividade profesional e os aspectos fundamentais da lei de prevención de riscos laborais.
- CA2.3. Aplicáronse os equipamentos de protección individual segundo os riscos da actividade profesional e as normas da empresa.
- CA2.4. Mantívose unha actitude clara de respecto polo medio nas actividades desenvolvidas, e aplicáronse as normas internas e externas vinculadas.
- CA2.5. Mantivéronse organizados, limpos e libres de obstáculos o posto de traballo e a área correspondente ao desenvolvemento da actividade.
- CA2.6. Interpretáronse e cumpríronse as instrucións recibidas, responsabilizándose do traballo asignado.
- CA2.7. Estableceuse unha comunicación e unha relación eficaces coa persoa responsable en cada situación e cos membros do seu equipo, e mantívose un trato fluído e correcto.
- CA2.8. Coordinouse co resto do equipamento e informouse de calquera cambio, necesidade salientable ou imprevisto.
- CA2.9. Valorouse a importancia da actividade propia e a adaptación aos cambios das tarefas asignadas no desenvolvemento dos procesos produtivos da empresa, integrándose nas novas funcións.
- CA2.10. Comprometeuse responsablemente na aplicación das normas e dos procedementos no desenvolvemento de calquera actividade ou tarefa.
- RA3. Determina procesos de mecanizado, e establece a secuencia e as variables do proceso a partir dos requisitos do produto que se vaia fabricar.
 - CA3.1. Identificáronse as principais etapas da fabricación e describiuse a secuencia de traballo.
 - CA3.2. Descompúxose o proceso de mecanizado nas fases e nas operacións necesarias.
 - CA3.3. Especificáronse, para cada fase e para cada operación de mecanizado, os medios de traballo, os útiles, as ferramentas, os utensilios de medida e de comprobación, así como os parámetros de mecanizado.
 - CA3.4. Determináronse as dimensións e o estado (laminación, forxa, fundición, recocemento, temperamento, etc.) do material en bruto.
 - CA3.5. Calculáronse os tempos de cada operación e o tempo unitario, como factor para a estimación dos custos de produción.
 - CA3.6. Determinouse a produción por unidade de tempo para satisfacer a demanda no prazo previsto.
 - CA3.7. Determinouse o fluxo de materiais no proceso produtivo.
 - CA3.8. Determináronse os medios de transporte internos e externos, así como a ruta que deban seguir.
 - CA3.9. Identificouse a normativa de prevención de riscos.

- RA4. Prepara e pon a punto as máquinas, os equipamentos, os útiles e as ferramentas que interveñen no proceso de fabricación e montaxe, aplicando as técnicas e os procedementos requiridos.
 - CA4.1. Comprobouse o funcionamento en baleiro dos subconxuntos, dos circuítos e dos dispositivos auxiliares.
 - CA4.2. Reguláronse os mecanismos, os dispositivos, as presións e os caudais das máquinas.
 - CA4.3. Elaboráronse ou adaptáronse programas de CNC.
 - CA4.4. Programáronse ou adaptáronse programas de robots e manipuladores utilizando PLC.
 - CA4.5. Realizouse a simulación gráfica ou en baleiro dos programas.
 - CA4.6. Realizáronse as correccións ou os axustes dos programas para corrixir as desviacións na produción e na calidade do produto.
 - CA4.7. Seleccionáronse as ferramentas e os útiles en función das características de cada operación.
 - CA4.8. Comprobouse a xeometría de corte e as dimensións de referencia das ferramentas.
 - CA4.9. Montáronse, aliñáronse e reguláronse as ferramentas, os útiles e os accesorios necesarios.
 - CA4.10. Realizouse a toma de referencias consonte as especificacións do proceso.
 - CA4.11. Introducíronse na máquina os parámetros do proceso de mecanizado.
 - CA4.12. Montouse a peza sobre os útiles, centrouse e aliñouse coa precisión esixida, aplicando a normativa de seguridade.
 - CA4.13. Mantívose a área de traballo co grao axeitado de orde e limpeza.
- RA5. Mide dimensións e verifica características das pezas fabricadas seguindo as instrucións establecidas no plan de control.
 - CA5.1. Determináronse os instrumentos e a técnica de control en función dos parámetros que haxa que verificar.
 - CA5.2. Comprobouse que os instrumentos de verificación estean calibrados.
 - CA5.3. Verificáronse os produtos segundo os procedementos establecidos nas normas.
 - CA5.4. Relacionáronse os defectos das pezas coas causas que os provocan.
 - CA5.5. Confeccionáronse os gráficos de control do proceso, utilizando a información subministrada polas medicións efectuadas.
 - CA5.6. Interpretáronse os gráficos de control e identificáronse as incidencias, as tendencias, os puntos fóra de control, etc.
 - CA5.7. Aplicáronse as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental.

Este módulo profesional contribúe a completar as competencias deste título e os obxectivos xerais do ciclo, tanto aqueles que se alcanzaron no centro educativo como os que son de difícil consecución nel.