

CONTENIDOS MÍNIMOS 2º CURSO DE FABRICACIÓN Y MONTAJE

1.PREPARACIÓN DE PEDIDOS Z 224

Asesoramiento en el punto de venta:

- Fases del proceso de atención al cliente y de preparación de pedidos.
- Técnicas básicas de venta.
- La atención del cliente.
- La relación con el cliente potencial. Transmisión de la información.
- Reglas para hablar por teléfono.
- El léxico comercial.

Conformación de pedidos de mercancías y productos:

- Tipos de pedidos. Unidad de pedido.
- Métodos de preparación de pedidos: manuales, semiautomáticos y automáticos.
- Manipulación y conservación de productos. Recomendaciones de seguridad, higiene y salud.
- Pesaje, colocación y visibilidad. Equipos de pesaje.
- Sistemas de pesaje y optimización de pedidos.
- Verificación de pedidos. Registro y comprobación de pedidos. Flujos de información.

Preparación de pedidos para la expedición:

- Simbología básica en la presentación de productos y mercancías para su manipulación.
- Documentación para la preparación de pedidos. Control del proceso: trazabilidad.
- Equipos y medios para la preparación de pedidos.
- Finalización de pedidos.
- Presentación y embalado para su transporte o entrega.
- Embalaje. Normas y recomendaciones básicas. Embalado manual y mecánico.
- Colocación y disposición de productos en la unidad de pedido.

- Normas de prevención de riesgos laborales de aplicación a la preparación de pedidos. Accidentes y riesgos habituales.
- Higiene postural. Recomendaciones en la manipulación manual de cargas.
- Exposición a posturas forzadas.

Seguimiento del servicio posventa:

- Entrega de pedidos.
- Las reclamaciones.
- Procedimientos para tratar las reclamaciones.
- Documentos necesarios para la gestión de reclamaciones.
- Procedimiento de recogida de formularios.
- Aspectos básicos de la Ley de Ordenación del Comercio Minorista.

Mínimos generales de comportamiento

- Una actitud responsable.
- Asistencia regular a las sesiones de trabajo.
- Participación regular en las actividades que se propongan.
- Implicación en la resolución de casos prácticos presentados.
- Nota de cinco en las evaluaciones que se efectúen sobre asimilación de contenidos.

2. OPERACIONES DE MONTAJE Z223

1. IDENTIFICAR Y APLICAR LAS TÉCNICAS DE FABRICACIÓN Y MONTAJE BÁSICAS DE COMPONENTES MECÁNICOS.

Este objetivo va más allá del simple conocimiento teórico. El estudiante debe ser capaz de reconocer los principales procesos de fabricación como el mecanizado por arranque de viruta (torneado, fresado), la conformación (plegado, curvado) y la unión (soldadura, atornillado). Debe seleccionar la técnica adecuada para una tarea concreta, por ejemplo, decidir si una pieza se debe cortar con una sierra de cinta o con una radial. También debe ejecutar con destreza y seguridad las operaciones básicas de un taller, como el corte, el limado, el taladrado y el roscado.

2. INTERPRETAR PLANOS Y ESQUEMAS DE MONTAJE, RECONOCIENDO SÍMBOLOS Y TOLERANCIAS.

La capacidad de leer un plano es fundamental. Este objetivo incluye identificar las diferentes vistas (alzado, planta, perfil) de una pieza y comprender cómo se representan las dimensiones y la forma. El alumno debe entender la simbología utilizada en la industria para indicar acabados superficiales, soldaduras y uniones. Es crucial que comprenda el concepto de tolerancias dimensionales y geométricas, lo que permite fabricar piezas con la precisión necesaria para que encajen correctamente.

3. MANEJAR HERRAMIENTAS MANUALES Y MÁQUINAS BÁSICAS DE TALLER (TALADRO, SIERRA, ETC.) CON SEGURIDAD Y PRECISIÓN.

Se busca que el estudiante no solo sepa cómo usar una herramienta, sino que lo haga de manera profesional y segura. Debe conocer la función de cada herramienta (llaves, destornilladores, alicates, martillos, etc.) y aplicarla de forma eficiente. También debe saber cómo prevenir accidentes al utilizar equipos de protección individual (EPIs) y al operar maquinaria, como el taladro de columna o la sierra de calar. Finalmente, debe realizar las tareas con un grado de exactitud aceptable, demostrando control y destreza en el manejo de las herramientas.

4. REALIZAR OPERACIONES DE AJUSTE, MECANIZADO Y ENSAMBLAJE DE PIEZAS SEGÚN LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS.

Este es el objetivo práctico central del módulo. El estudiante debe ser capaz de ajustar piezas, corrigiendo pequeñas imperfecciones mediante limado o esmerilado para asegurar que los componentes encajen perfectamente. Debe mecanizar, es decir, realizar operaciones básicas de modificación de la forma o tamaño de un material. Y por último, debe ensamblar, montar un conjunto de piezas siguiendo un plano o una secuencia específica, utilizando los elementos de unión (tornillos, tuercas, remaches) adecuados.

5. ADOPTAR UNA ACTITUD RESPONSABLE Y RIGUROSA EN EL TRABAJO, RESPETANDO LOS PROTOCOLOS DE SEGURIDAD Y LAS NORMAS DE CALIDAD.

El profesional debe tener una mentalidad adecuada. Esto implica responsabilidad, asistiendo a clase, siendo puntual y cuidando tanto sus herramientas como las del taller. Implica rigurosidad, siendo meticuloso en la ejecución de las tareas, revisando las medidas y el acabado de las piezas. Y también implica respeto, manteniendo el orden y la limpieza en el puesto de trabajo y siguiendo las indicaciones del profesor y las normas de calidad para obtener un buen resultado.

6. CUMPLIR CON LA NORMATIVA DE PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES ESPECÍFICA DEL TALLER.

La seguridad no es negociable. Este objetivo es una condición *sine qua non* para la superación del módulo. El estudiante debe conocer los riesgos específicos del entorno (cortes, quemaduras, golpes, atrapamientos). Debe aplicar las medidas preventivas, utilizando siempre el EPI (gafas de seguridad, guantes, calzado de seguridad) y las protecciones de las máquinas. Y finalmente, debe saber cómo actuar en caso de emergencia, sabiendo dónde se encuentran los extintores, el botiquín y el cuadro eléctrico para una respuesta rápida y segura ante un incidente.

7.COMPORTAMIENTO Y ACTITUD

La evaluación del comportamiento se basará en la observación continua de la actitud del alumno en el taller. Los criterios mínimos a considerar son:

- **Responsabilidad:** Asistencia y puntualidad. Cuidado del material y las herramientas.
- **Actitud Proactiva:** Participación activa en las tareas, iniciativa para resolver problemas sencillos.
- **Trabajo en Equipo:** Colaboración y respeto hacia los compañeros y el profesor.
- **Seguridad:** Uso obligatorio y correcto del Equipo de Protección Individual (EPI) y seguimiento estricto de las normas de seguridad.

EVALUACIÓN:

TRABAJO PRÁCTICO SEMANAL	40,00%
TRABAJO TEÓRICO	20,00%
EXÁMENES	10,00%
CUMPLIMIENTO NORMATIVA P.R.L.	15,00%
CUMPLIMIENTO R.R.I.	15,00%

CRITERIOS DE EVALUACIÓN

La evaluación versará sobre los contenidos del taller y se valorarán los siguientes criterios de evaluación con los instrumentos de evaluación citados.

TRABAJO TEÓRICO

Presta atención a las explicaciones del profesor

No interrumpe el buen funcionamiento de la clase

Trae el material necesario

Realiza las tareas en el tiempo adecuado

Realiza correctamente las tareas

Muestra autonomía para trabajar

Trabaja bien en equipo

No toca el material y ordenadores sin permiso

TRABAJO PRÁCTICO

Comprende las explicaciones para la realización de las tareas

Mantiene la atención durante las explicaciones

Elije las herramientas y/o máquinas de trabajo adecuadas

Se pone los E.P.I.s en el tiempo establecido para ello

Utiliza adecuadamente los E.P.I.s necesarios

Inicia las tareas con orden e interés

Utiliza las herramientas adecuadas correctamente

Utiliza las máquinas adecuadas correctamente

Sigue los procedimientos establecidos

Mantiene limpio y ordenado el puesto de trabajo

Realiza correctamente las tareas

Es constante y mantiene el interés a lo largo del tiempo

Realiza las tareas en el tiempo adecuado

Recoge las herramientas y hace su mantenimiento al finalizar el trabajo

Cumple las normas de seguridad e higiene en el trabajo

Muestra autonomía para poder trabajar en solitario

Trabaja bien en equipo

No interfiere negativamente en el trabajo de los demás

Pide permiso para abandonar su puesto de trabajo

Propone ideas para la mejora del trabajo

EXÁMENES

Los exámenes versarán sobre los contenidos de la programación de cada taller, teniendo en cuenta los criterios de evaluación establecidos en ella.

CUMPLIMIENTO NORMATIVA PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES (P.R.L.)

Solo utiliza las herramientas y máquinas indicadas por el profesor

Cumple las normas de manejo de herramientas y máquinas e

Se pone los E.P.I.s necesarios y los utiliza de forma adecuada

Cumple las normas de protección individual

Cumple las normas de protección colectiva

Cumple con los procedimientos establecidos

Cumple con la normativa medioambiental aplicada al puesto de trabajo

Respeto el material y las instalaciones velando por su buen estado

CUMPLIMIENTO DEL REGLAMENTO DE RÉGIMEN INTERNO (R.R.I.)

Se valorarán estos tres criterios:

Puntualidad diaria

Faltas de asistencia

Cumple las normas de Reglamento de Régimen Interno

CRITERIOS DE CALIFICACIÓN

La parte de la nota correspondiente a los instrumentos de evaluación es la siguiente:

TRABAJO PRÁCTICO SEMANAL	40,00%
TRABAJO TEÓRICO	20,00%
EXÁMENES	10,00%
CUMPLIMIENTO NORMATIVA P.R.L.	15,00%
CUMPLIMIENTO R.R.I.	15,00%

3.FORMACIÓN EN CENTROS DE TRABAJO código 3058

Se desarrolla a lo largo del tercer trimestre. Su objetivo es completar la competencia profesional que han adquirido en el Instituto, realizando los trabajos propios de la profesión en una empresa del sector.

Para ello seguimos el sistema de evaluación de las F.C.T.s del Departamento de Educación del Gobierno de Aragón que establece los siguientes criterios de evaluación.

- Asistencia y puntualidad
- Colaboración en el trabajo de equipo
- Iniciativa en su trabajo
- Responsabilidad en el trabajo encomendado
- Interés en las actividades a desarrollar
- Calidad del trabajo desarrollado
- Higiene y presentación personal
- Asimilación de las instrucciones verbales recibidas
- Seguimiento de instrucciones verbales recibidas

