



PROGRAMACIÓN SIMPLIFICADA

CURSO 2023/2024

Ciclo formativo de formación profesional básica en Fabricación y Montaje

Módulo : 3020 Operaciones Básicas de Fabricación (OBF)

Duración : 155 h 1º curso

RESULTADOS DEL APRENDIZAJE.

1. Organiza su trabajo en la ejecución del mecanizado, interpretando la información contenida en las especificaciones del producto a mecanizar.
2. Prepara materiales, útiles y equipos de mecanizado, reconociendo sus características y aplicaciones.
3. Realiza operaciones básicas de fabricación, seleccionando las herramientas y equipos y aplicando las técnicas de fabricación.
4. Manipula cargas en la alimentación y descarga de máquinas y sistemas automáticos para la realización de operaciones de fabricación, describiendo los dispositivos y el proceso.
5. Realiza operaciones de verificación sobre las piezas obtenidas, relacionando las características del producto final con las especificaciones técnicas.

CONTENIDOS.

- Recepción del plan.
- Interpretación del proceso.
- Representación gráfica.
- Conocimientos de materiales.
- Propiedades y aplicaciones.
- Principales herramientas auxiliares.
- Máquinas herramientas manuales.
- Trazado plano.
- Herramientas manuales y auxiliares.
- Máquinas herramientas: Normas de empleo y utilización.
- Manipulación de cargas. -

PROPUESTA DE TEMPORALIZACIÓN INICIAL



1ª Evaluación	2ª Evaluación	3ª Evaluación
15 de septiembre.	9 de enero.	10 de abril.
21 de diciembre.	31 de Marzo	22 de junio.

METODOLOGÍA.

Para cada una de las actividades que conforman cada Unidad se seguirá el siguiente guión:

1. Presentación de la actividad a realizar. Explicación de los Objetivos que se pretenden alcanzar, criterios de evaluación (ver apartado de evaluación) y documentación que el alumno habrá de entregar al finalizar la actividad.
2. Explicación de los contenidos conceptuales aplicables a la actividad.
3. Propuesta de actividad práctica.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN.

Se ha interpretado la simbología normalizada aplicable en fabricación mecánica.

Se han comprendido las instrucciones recibidas (tanto orales como escritas) para la realización del trabajo.

Se ha extraído la información necesaria (de las hojas de trabajo, catálogos, y otros), que permita poner en práctica el proceso de trabajo.

Se han explicado las operaciones a realizar, de tal forma que permitan la realización del proceso ajustándose a las especificaciones señaladas.

Se han realizado a mano alzada dibujos sencillos que representen los productos a obtener.

Se han tenido en cuenta las especificaciones de prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridos en la organización del trabajo.

Se han mantenido las zonas de trabajo de su responsabilidad en condiciones de orden, limpieza y seguridad.

Se ha operado con autonomía en las actividades propuestas.

Prepara materiales, útiles y equipos de mecanizado, reconociendo sus características y aplicaciones.

Se ha realizado el acopio de los materiales necesarios para el proceso de mecanizado.

Se ha comprobado que los medios, herramientas y equipos que se van a utilizar están en las condiciones de uso que permitan optimizar su rendimiento.

Se han seleccionado las herramientas, útiles y máquinas en función del tipo del material y calidad requerida.

Se ha efectuado el transporte de materiales y equipos aplicando las normas de seguridad requeridas.

Se ha realizado el mantenimiento y cuidado de los medios empleados en el proceso una vez finalizado.

Se ha ajustado el acopio del material, herramientas y equipo al ritmo de la intervención.

Se han aplicado las medidas de prevención de riesgos laborales requeridas. g)

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

Se ha realizado la preparación y limpieza de las superficies de las piezas a mecanizar.

Se han trazado y marcado las piezas según especificaciones requeridas o instrucciones recibidas.

Se han manipulado y colocado las piezas empleando los útiles y herramientas apropiados.

Se han ajustado los parámetros de mecanizado en función del material, de las características de la pieza y de las herramientas empleadas.

Se han realizado las operaciones de mecanizado en la máquina adecuada en función del material y de la calidad requerida.

Se han realizado las operaciones de mecanizado siguiendo las especificaciones recibidas.

Se ha aplicado la normativa de Prevención de Riesgos Laborales en la ejecución de las operaciones de mecanizado.

Se han realizado los trabajos con orden y limpieza.

Se han descrito los procesos auxiliares de fabricación mecánica en mecanizado, soldadura, calderería, y otros.

Se han analizado los procedimientos de alimentación y descarga de sistemas automáticos de fabricación mecánica.

Se han descrito los procedimientos de manipulación de cargas.

Se han ajustado los parámetros de operación según las instrucciones recibidas.

Se han efectuado operaciones de carga y descarga de máquinas automáticas según las especificaciones requeridas.



Se ha vigilado el sistema automatizado para su correcto funcionamiento, deteniendo el sistema ante cualquier anomalía que ponga en riesgo la calidad del producto. f)

Se han aplicado los requerimientos de seguridad en la manipulación y transporte de cargas.

Se han comunicado las incidencias surgidas y registrado en el documento apropiado.

Se ha aplicado la normativa de prevención de riesgos laborales en la manipulación de máquinas y equipos.

Se ha mostrado una actitud responsable e interés por la mejora del proceso.

Se han mantenido hábitos de orden y limpieza.

Se han identificado y descrito los instrumentos básicos de medida y control y su funcionamiento.

Se ha operado con los instrumentos de verificación y control según los procedimientos establecidos.

Se han comparado las mediciones realizadas con los requerimientos expresados en el plano u hojas de verificación.

Se ha realizado el registro de los resultados en las fichas y documentos apropiados.

Se han reflejado en los informes las incidencias observadas durante el control de materias primas, de las operaciones de mecanizado y de las piezas mecanizadas.

Se ha realizado el mantenimiento de uso de los aparatos utilizados.

Se ha operado con rigurosidad en los procedimientos desarrollados.

CRITERIOS DE CALIFICACIÓN.

Conceptos.30 %

- Pruebas escritas que los alumnos/as irán realizando a lo largo del curso.
- Exámenes finales de la materia impartida.
- Pruebas orales.
- Documentación aportada por el alumno (trabajos monográficos, actividades del libro de texto, etc.)

Procedimientos 50%

- Planificación del proceso de trabajo.
- Destreza en el manejo de las herramientas y maquinas utilizada en las operaciones.
- Organización y limpieza en el trabajo
- Realización de ejercicios propuestos.



- Puntualidad en la entrega de trabajos.
- Autonomía
- Presentación
- Correcto desarrollo del ejercicio.
- - Aptitud 20%
- Disposición favorable al trabajo en equipo.
- Curiosidad por conocer
- Actitud positiva y creativa ante los problemas prácticos.
- Puntualidad en la entrega de la actividad
- Respeto a los compañeros, profesores y al material puesto su disposición tanto en el taller como en el resto del Centro Educativo.
- Respeto a las normas de seguridad e higiene
- Organización y limpieza del puesto de trabajo.
- Puntualidad.

Asistencia a clase.

RECUPERACIÓN. CONTENIDOS MÍNIMOS.

Se ha interpretado la simbología normalizada aplicable en fabricación mecánica.

Se han realizado a mano alzada dibujos sencillos que representen los productos a obtener.

Prepara materiales, útiles y equipos de mecanizado, reconociendo sus características y aplicaciones.

Se han seleccionado las herramientas, útiles y máquinas en función del tipo del material y calidad requerida.

Se han aplicado las medidas de prevención de riesgos laborales requeridas.

Se han trazado y marcado las piezas según especificaciones requeridas o instrucciones recibidas.

Se han realizado las operaciones de mecanizado en la máquina adecuada en función del material y de la calidad requerida.