

Resumen Programación MECANIZADO 1º Curso Soldadura y Calderería:

Contenidos: Los contenidos se distribuyen en unidades didácticas impartándose contenidos de cada una de ellas de forma sincrónica en el tiempo para mantener poder realizar practicas teniendo en cuenta la ocupación de la maquinaria del taller:

- Organización del trabajo
- Medidas y medios de prevención de riesgos en el mecanizado.
- Interpretación de la documentación técnica, simbología y vocabulario específico.
- Mecanizado con herramientas manuales.
- Mecanizado con máquinas herramientas.
- Manejo y uso del control numérico.
- Mantenimiento de primer nivel de los equipos y medios empleados en operaciones de mecanizado

Metodología:

Favorecerá la adquisición de las técnicas de trabajo propias de la materia; potenciando el trabajo autónomo, el autoaprendizaje de los alumnos/as contribuyendo así a la adquisición de hábitos y técnicas de trabajo tanto individual como en equipo.

Para ello tendremos en cuenta unos principios metodológicos entre los cuales podemos nombrar:

- Partir de la similitud con las empresas donde se establecen agrupamientos y roles.
- Trabajar diferentes tipos de actividades motivación, desarrollo, síntesis etc.

Criterios de evaluación:

Se realizará conforme a normativa: ORDEN de 7 de julio de 2009, por la que se desarrolla el currículo correspondiente al título de Técnico en Soldadura y Calderería

Dicha norma establece 6 RAs con sus correspondientes criterios de evaluación.

1. Organiza su trabajo en la ejecución del mecanizado, describiendo la secuencia de las operaciones a realizar.
2. Prepara materiales, equipos, herramientas y elementos de protección, identificando los parámetros que se han de ajustar y su relación con las características del producto a obtener.

3. Realiza operaciones manuales de mecanizado, relacionando los procedimientos con el producto a obtener y aplicando las técnicas operativas.
4. Opera máquinas convencionales y de control numérico para el mecanizado, relacionando su funcionamiento y las instrucciones de programación con las condiciones del proceso y las características del producto a obtener.
5. Realiza el mantenimiento de primer nivel de las máquinas, equipos y herramientas, relacionándolo con su funcionalidad.
6. Cumple las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental, identificando los riesgos asociados y las medidas y equipos para prevenirlos