Lanbide
Euskal Enplegu Zerbitzua
Servicio Vasco de Empleo

Euskadi, auzolana, bien común
EUSKO JAURLARITZA
GOBIERNO VASCO
ENPLEGUKO ETA GIZARTE POLITIKETAKO SAILA
DEPARTAMENTO DE EMPLEO Y POLÍTICAS SOCIALES

CATÁLOGO DE DEFECTOS DE ESTAMPACIÓN EN CALIENTE

PROGRAMA FORMATIVO

Denominación de la Especialidad formativa: CATALOGO DE DEFECTOS DE ESTAMPACIÓN EN CALIENTE

Familia profesional: Fabricación Mecánica
Área Profesional: Producción Mecánica
Código: FMEM0071OV
Nivel de cualificación: 2

A	Identificar los posibles defectos en las piezas producidas con la tecnología de estampación en caliente.
Competencias a las que se dirige la Formación	***Cualificantes:*** Saber identificar un posible defecto en una pieza de estampación en caliente. Conocer los métodos de detección, sus posibles causas y las acciones de mejora encaminadas a eliminar los defectos. Identificar si la pieza defectuosa puede ser retrabajada. **Transversales:** Interiorizar la importancia de los controles de calidad de las piezas de estampación en caliente.
Relación de Módulos	1- Catálogo de Defectos de Estampación en Caliente
Modalidad de impartición	Presencial
Duración de la Formación	5 horas
Nº Máximo de participantes	25
Requisitos de acceso del alumnado	***-Acreditación requerida:*** Título de Graduado en Educación Secundaria Obligatoria o equivalente ***-Experiencia profesional* mínima requerida:** No se requiere **-Otros:**
Prescripción de los formadores u tutores	***-Acreditación requerida:*** Estar en posesión de al menos la titulación de formación básica en fabricación de elementos metálicos. ***-Experiencia profesional* mínima requerida:** 2 años mínimo de experiencia profesional relacionada con los contenidos formativos ***-Competencia docente*:** Será necesario tener experiencia en la transmisión del conocimiento o experiencia docente en los últimos años. **-Otros:**
Requisitos mínimos de espacios, instalaciones y equipamientos *	***-Aula polivalente*** ▪ **Equipamiento** - Mesa y silla para el formador y alumnado/material de aula/ pizarra - Pantallas de tv y proyector - Ordenadores portátiles conectados a red • **Ejemplos de piezas de estampación en caliente con distintos defectos**
Vinculación con capacitaciones profesionales	(Cumplimentar solo en el caso de que existan vinculaciones con capacitaciones profesionales)
Requisitos oficiales de los centros de Formación	(Cumplimentar solo en el caso de que existan requisitos oficiales de la Entidades o centros de Formación)

Entorno profesional: Industria transformadora de los metales y, principalmente, en las siguientes actividades económicas: Metalurgia. Fabricación de productos metálicos. Fabricación por troquelado**.**
Ocupaciones relacionadas:
- Ingenieros industriales y mecánicos
- Ingenieros técnicos industriales y mecánicos
- Técnicos de control de calidad
- Técnicos de Metrología
- Metalúrgicos
- Ajustadores y operadores de máquinas-herramienta
- Mecánicos y reparadores de equipos electrónicos
- Operadores de instalaciones y maquinaria fija
- Peones de las industrias manufactureras

RELACIÓN DE MÓDULOS	
MÓDULO 1	**-Código:** **Denominación:** CATÁLOGO DE DEFECTOS DE ESTAMPACIÓN EN CALIENTE **Objetivo**: Identificar los posibles defectos en las piezas producidas con la tecnología de estampación en caliente. . **-Duración:** ▪ Horas Presenciales: 5 horas RESULTADOS DE APRENDIZAJE ▪ **Conocimientos:** - Introducción al catálogo de defectos. - Inspección inicial a la recepción de la materia prima - Inspección del proceso de estampación en caliente - Inspección tras el proceso de granallado - Inspección tras el corte laser - Inspección tras el corte duro ▪ **Destrezas cognitivas:** -Capacidad para la identificación visual y por otros métodos de los posibles defectos de las piezas de estampación en caliente. -Capacidad para dar respuesta a las posibles causas de los defectos. ▪ **Destrezas prácticas:** - Identificación del defecto concreto en la pieza estampada en caliente - Decidir si la pieza con defecto puede o no ser retrabajada ▪ **Habilidades de gestión, personales y sociales:** - Orientación a la calidad - Percepción de la importancia de realizar inspecciones de la calidad de la pieza en todas las fases del proceso - Nivel de autonomía acorde al nivel de la cualificación. ESTRATEGIAS METODOLÓGICAS Y MÉTODOS DIDÁCTICOS: **Estrategias metodológicas:** **INICIO:** Introducción del Módulo *Estrategias para sensibilizar favorablemente hacia los contenidos formativos:* - El formador-a expone los objetivos específicos que se van a trabajar a lo largo del módulo como un reto a alcanzar: la identificación del defecto. - El formador detecta los conocimientos previos de los alumnos en relación los contenidos del Módulo **PROCESO:** Desarrollo de las sesiones formativas del Módulo *Estrategias para potenciar la escucha, la participación y la autonomía:* - El formador expone las ideas relevantes en relación a los contenidos teóricos - El formador hace demostraciones relacionadas con los contenidos prácticos a través de diversas piezas de estampación en caliente con diferentes defectos. - El formador apoya las demostraciones y exposiciones con estímulos visuales - El formador deja un espacio de tiempo para que los alumnos planteen sus dudas y puedan hacer preguntas relacionadas con los contenidos expuestos y las demostraciones realizadas

MÓDULO 1	*Estrategias para valorar el grado de comprensión de los contenidos teórico-prácticos expuestos y dar un feed-back adecuado:* - El formador formula preguntas a los alumnos relacionadas con los contenidos expuestos y demostraciones realizadas para comprobar el grado de comprensión de los conceptos y procedimientos - El formador facilita a los participantes ejemplos de piezas con defectos para que estos los identifiquen **Métodos didácticos:** **-***Método expositivo/Interrogativo:* Explicación de conceptos teóricos apoyados en la interacción alumno-a/formador-a *-Método demostrativo:* Demostraciones prácticas sobre los defectos con imágenes, macrografías y piezas reales. **Recursos didácticos:** -Recursos visuales: Power-point -Piezas de estampación en caliente con diferentes defectos
	EVALUACIÓN DEL APRENDIZAJE **Evaluación diagnóstica** - Se realizará una primera evaluación del nivel de los alumnos en relación con los contenidos teórico-prácticos del programa, a través de una ronda de preguntas abiertas que realizará el docente. **Evaluación proceso:** Se llevará a cabo una evaluación continua del proceso formativo, mediante la cual se analizarán aquellos aspectos que den información sobre lo que está ocurriendo en el proceso, con el objetivo de garantizar el cumplimiento del objetivo e introducir los cambios y mejoras que se estimen oportunos en acciones posteriores **Evaluación final:** *Prueba teórica: Se realizará una:* Prueba tipo test: 10 Ítems de selección múltiple y V/F **Prueba práctica** **Supuesto practico** en el que cada alumno-a a través de 10 piezas proporcionadas debe discriminar si existe o no defecto y en caso de que exista identificar el tipo de defecto Indicadores Discriminan correctamente las piezas que presentan defectos Identifican correctamente el defecto