

PRUEBAS LIBRES DEL CICLO DE GRADO SUPERIOR DE PROGRAMACIÓN EN LA PRODUCCIÓN EN FABRICACIÓN MECÁNICA.

INTRODUCCIÓN

A continuación se detalla la información de la pruebas libres que se celebrarán en el IES Miguel Herrero Pereda, de acuerdo con la convocatoria:

[Resolución de 9 de febrero de 2021, por la que se convocan para el año 2021 las pruebas para la obtención de los títulos de Técnico y Técnico Superior de Formación Profesional del Sistema Educativo en la Comunidad Autónoma de Cantabria.](#)

Modificada por:

[Resolución de 9 de febrero de 2021, por la que se modifican ciertos aspectos de la Resolución de 9 de febrero de 2021, por la que se convocan para el año 2021 las pruebas para la obtención de los títulos de Técnico y Técnico Superior de Formación Profesional del Sistema Educativo en la Comunidad Autónoma de Cantabria.](#)

Se realizará una sesión informativa sobre las pruebas, que tendrá lugar el miércoles día 24 de marzo de 2021 a las 12:15 h en el aula polivalente del departamento de Fabricación Mecánica.

1. Resultados de aprendizaje o capacidades terminales, así como de los criterios de evaluación correspondientes a los módulos profesionales objeto de las pruebas.

1.1. Módulo Profesional: Interpretación Gráfica.

RA 1. Determina la forma y dimensiones de productos a construir, interpretando la simbología representada en los planos de fabricación.

Criterios de evaluación: a) Se han reconocido los diferentes sistemas de representación gráfica. b) Se han descrito los diferentes formatos de planos empleados en fabricación mecánica. c) Se ha interpretado el significado de las líneas representadas en el plano (aristas, ejes, auxiliares, entre otros). d) Se ha interpretado la forma del objeto representado en las vistas o sistemas de representación gráfica. e) Se han identificado los cortes y secciones representados en los planos. f) Se han interpretado las diferentes vistas, secciones y detalles de los planos, determinando la información contenida en éstos. g) Se han caracterizado las formas normalizadas del objeto representado (roscas, soldaduras, entalladuras, y otros).

RA 2. Identifica tolerancias de formas y dimensiones y otras características de los productos que se quieren fabricar, analizando e interpretando la información técnica contenida en los planos de fabricación.

Criterios de evaluación: a) Se han identificado los elementos normalizados que formaran parte del conjunto. b) Se han interpretado las dimensiones y tolerancias (dimensionales, geométricas y superficiales) de fabricación de los objetos representados. c) Se han identificado los materiales del objeto representado. d) Se han identificado los tratamientos térmicos y superficiales del objeto representado. e) Se han determinado los elementos de unión. f) Se ha valorado la influencia de los datos determinados en la calidad del producto final.

RA 3. Realiza croquis de utillajes y herramientas para la ejecución de los procesos, definiendo las soluciones constructivas en cada caso.

Criterios de evaluación: a) Se ha seleccionado el sistema de representación gráfica más adecuado para representar la solución constructiva. b) Se han preparado los instrumentos de representación y soportes necesarios. c) Se ha realizado el croquis de la solución constructiva del utillaje o herramienta según las normas de representación gráfica. d) Se ha representado en el croquis la forma, dimensiones (cotas, tolerancias dimensionales, geométricas y superficiales), tratamientos, elementos normalizados y materiales. e) Se ha realizado un croquis completo de forma que permita el desarrollo y

construcción del utillaje. f) Se han propuesto posibles mejoras de los útiles y herramientas disponibles.

RA 4. Interpreta esquemas de automatización de máquinas y equipos, identificando y relacionando los elementos representados en instalaciones neumáticas, hidráulicas, eléctricas, programables y no programables.

Criterios de evaluación: a) Se ha interpretado la simbología utilizada para representar elementos electrónicos, eléctricos, hidráulicos y neumáticos. b) Se han relacionado los componentes utilizados en automatización con los símbolos del esquema de la instalación. c) Se han identificado las referencias comerciales de los componentes de la instalación. d) Se han identificado los valores de funcionamiento de la instalación y sus tolerancias. e) Se han identificado las conexiones y etiquetas de conexionado de la instalación.

1.2. Módulo Profesional: Definición de procesos de mecanizado, conformado y montaje.

RA 1. Determina procesos de mecanizado por arranque de viruta, abrasión, electroerosión y especiales, analizando y justificando la secuencia y variables del proceso.

Criterios de evaluación: a) Se han analizado los materiales y productos mecánicos disponibles en el mercado, sus propiedades y aplicaciones, para su uso según las especificaciones solicitadas. b) Se han identificado los distintos procedimientos de mecanizado que intervienen en la fabricación mecánica. c) Se han relacionado las características dimensionales, de forma y cantidad de unidades a fabricar con los procedimientos de mecanizado, las máquinas, herramientas y útiles necesarios para realizarlos. d) Se ha descompuesto el proceso de mecanizado en las fases y operaciones necesarias, determinando las dimensiones en bruto del material en cada una de ellas. e) Se han especificado, para cada fase y operación de mecanizado, los medios de trabajo, utillajes, herramientas, útiles de medida y comprobación. f) Se han especificado los parámetros de trabajo (velocidad, avance, profundidad de pasada, e intensidad de corriente, entre otros) que deben utilizarse en cada operación. g) Se ha identificado el estado (laminado, forjado, fundido, recocido, y templado, entre otros) del material que se debe mecanizar. h) Se han calculado los tiempos de cada operación y el tiempo unitario, como factor para la estimación de los costes de producción. i) Se han propuesto modificaciones en el diseño del producto que, sin menoscabo de su funcionalidad, mejoren su fabricación, calidad y coste. j) Se ha elaborado y gestionado la documentación técnica referente al proceso de mecanizado. k) Se han identificado los riesgos y las normas de protección ambiental aplicables al proceso.

RA 2. Determina procesos de conformado, analizando y justificando la secuencia y variables del proceso.

Criterios de evaluación: a) Se han analizado los materiales y productos mecánicos disponibles en el mercado, sus propiedades y aplicaciones, para su uso según las especificaciones solicitadas. b) Se han identificado los distintos procedimientos de conformado que intervienen en la fabricación mecánica. c) Se han relacionado las características dimensionales, de forma y cantidad de unidades a fabricar con los procedimientos de conformado, las máquinas, herramientas y útiles necesarios para realizarlos. d) Se ha descompuesto el proceso de conformado en las fases y operaciones necesarias, determinando las dimensiones en bruto del material en cada una de ellas. e) Se han especificado, para cada fase y operación de conformado, los medios de trabajo, utillajes, herramientas, útiles de medida y comprobación. f) Se han especificado los parámetros de trabajo (velocidad, avance, temperatura, fuerza, entre otros) que deben utilizarse en cada operación. g) Se ha identificado el estado (recocido, fundido, entre otros) del material que se debe conformar. h) Se han calculado los tiempos de cada operación y el tiempo unitario, como factor para la estimación de los costes de producción. i) Se han propuesto modificaciones en el diseño del producto que, sin menoscabo de su funcionalidad, mejoren su fabricación, calidad y coste. j) Se ha elaborado y gestionado adecuadamente la documentación técnica referente al proceso de conformado. k) Se han identificado los riesgos y las normas de protección ambiental aplicables al proceso.

RA 3. Determina procesos de montaje, analizando y justificando la secuencia y variables del proceso.

Criterios de evaluación: a) Se han analizado los materiales y productos mecánicos disponibles en el mercado, considerando sus propiedades, estado y aplicaciones, para su uso según las especificaciones solicitadas. b) Se han identificado los distintos procedimientos de montaje que intervienen en la fabricación mecánica. c) Se han propuesto varios procesos de montaje, justificando el más adecuado desde el punto de vista de la eficiencia. d) Se han identificado las etapas, fases y operaciones del montaje, describiendo las secuencias de trabajo. e) Se han especificado, para cada fase y operación de montaje, los medios de trabajo, utillajes, herramientas, útiles de medida y comprobación. f) Se han determinado las condiciones de trabajo (temperatura, fuerza, par de torsión, entre otras) de cada operación. g) Se han calculado y estimado los tiempos de cada operación, así como del total del montaje, para la determinación de los costes de producción. h) Se han propuesto modificaciones en el diseño del producto que, sin menoscabo de su funcionalidad, mejoren su montaje, calidad y coste. i) Se ha elaborado y gestionado adecuadamente la documentación técnica referente al proceso de montaje. j) Se han identificado los riesgos y las normas de protección ambiental aplicables al proceso.

RA 4. Determina los costes de mecanizado, conformado y montaje analizando los costes de las distintas soluciones de fabricación.

Criterios de evaluación: a) Se han identificado los distintos componentes de coste de los procesos de mecanizado, conformado y montaje. b) Se han comparado las distintas soluciones del mecanizado desde el punto de vista económico. c) Se ha valorado la influencia en el coste de la variación de los distintos parámetros del mecanizado (velocidad de corte, avance, profundidad de pasada, entre otros). d) Se han comparado las distintas soluciones del conformado desde el punto de vista económico. e) Se ha valorado la influencia en el coste de la variación de los distintos parámetros del conformado (velocidad, cadencia, temperatura, entre otros). f) Se han comparado las distintas soluciones de montaje desde el punto de vista económico. g) Se ha realizado el presupuesto del proceso.

RA 5. Distribuye en planta las máquinas y equipos relacionando la disposición física de los mismos con el proceso de fabricación.

Criterios de evaluación: a) Se ha identificado las superficies necesarias para la ubicación de máquinas y equipos. b) Se han interpretado las etapas y fases del proceso. c) Se han propuesto varias soluciones para la distribución de los recursos. d) Se han determinado los flujos de materiales optimizando los recorridos. e) Se han identificado los cuellos de botella en la producción. f) Se han aplicado las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental en la distribución en planta de máquinas y equipos.

1.3. Módulo Profesional: Mecanizado por control numérico I

RA 1. Elabora programas de control numérico, analizando y aplicando los distintos tipos de programación.

Criterios de evaluación: a) Se han identificado los lenguajes de programación de control numérico. b) Se han descrito las etapas en la elaboración de programas. c) Se han analizado las instrucciones generadas con las equivalentes en otros lenguajes de programación. d) Se ha realizado el programa de acuerdo con las especificaciones del manual de programación del control numérico computerizado (CNC) empleado. e) Se han introducido los datos de las herramientas y los traslados de origen. f) Se han introducido los datos tecnológicos en el programa de mecanizado asistido por computador (CAM) para que el proceso se desarrolle en el menor tiempo posible. g) Se ha verificado el programa simulando el mecanizado en el ordenador. h) Se han corregido los errores detectados en la simulación. i) Se ha guardado el programa en la estructura de archivos generada. j) Se ha mostrado una actitud responsable e interés por la mejora del proceso.

RA 2. Organiza su trabajo en la ejecución del mecanizado, analizando la hoja de procesos y elaborado la documentación necesaria.

Criterios de evaluación: a) Se ha identificado la secuencia de operaciones de preparación de las máquinas en función de las características del proceso a realizar. b) Se han identificado las herramientas, útiles y soporte de fijación de piezas. c) Se han relacionado las necesidades de materiales y recursos necesarios en cada etapa. d) Se han establecido las medidas de seguridad en cada etapa. e) Se ha determinado la recogida selectiva de residuos. f) Se han enumerado los equipos de protección individual para cada actividad. g) Se han obtenido los indicadores de calidad a tener en cuenta en cada operación. las características y expectativas del alumnado.

2. El sistema de evaluación. Tipos de pruebas de evaluación.

MÓDULO	TIPO DE PRUEBA	DURACIÓN	OBSERVACIONES
DEFINICIÓN DE PROCESOS DE MECANIZADO, CONFORMADO Y MONTAJE	ESCRITA, PUNTUABLE DEL 1 AL 10	2 H	BOLÍGRAFO, CALCULADORA, REGLA
MECANIZADO POR CONTROL NUMÉRICO I	TEORICO-PRACTICO, PUNTUABLE DE 1 AL 10	2H	BOLÍGRAFO, CALCULADORA
INTERPRETACIÓN GRÁFICA	ESCRITA, PUNTUABLE DEL 1 AL 10	2 H	BOLIGRAFO CALCULADORA MATERIAL DE DIBUJO (REGLAS, LÁPIZ, GOMA, ETC)

3. Características de los equipos que se utilizarán en las pruebas, así como de la documentación técnica que corresponda, en el caso de ser necesario.

MÓDULO	OBSERVACIONES
DEFINICIÓN DE PROCESOS DE MECANIZADO, CONFORMADO Y MONTAJE	NO APLICA
MECANIZADO POR CONTROL NUMÉRICO I	NO APLICA
INTERPRETACIÓN GRÁFICA	NO APLICA

4. El calendario de realización de las pruebas de cada módulo profesional.

MÓDULO	PROFESOR	FECHA	HORA
MECANIZADO POR CONTROL NUMÉRICO I	D. PEDRO ESTALAYO CAMPO	Primera quincena de junio (pendiente de concretar fecha)	Pendiente de concretar hora
DEFINICIÓN DE PROCESOS DE MECANIZADO, CONFORMADO Y MONTAJE	D. ARTURO COBO GUTIÉRREZ	Primera quincena de junio (pendiente de concretar fecha)	Pendiente de concretar hora
INTERPRETACIÓN GRÁFICA	D ^a M. MANUELA BERNARDO VALDALISO	Primera quincena de junio (pendiente de concretar fecha)	Pendiente de concretar hora

