|  |  |
| --- | --- |
| **DENOMINACIÓN** | FORMACION PROFESIONAL ESPECIFICA |
| **TITULACIÓN** | TECNICO SUPERIOR EN PROGRAMACION DE LA PRODUCCION EN FABRICACION MECANICA |
| **CURSO** | Primero |

|  |
| --- |
| **1. DESCRIPCIÓN GENERAL** |
|  |

Este curso es el primero de los dos que forman el ciclo de grado SUPERIOR TECNICO SUPERIOR EN PROGRAMACION DE LA PRODUCCION EN FABRICACION MECANICA

Tanto los Ciclos de Grado Medio como los de Grado Superior incluyen un Módulo de Formación en Centros de Trabajo (FCT) que permite completar el aprendizaje y mejorar la calificación profesional del alumnado en una empresa del sector. La experiencia adquirida en estas empresas facilitará, sin duda, la inserción laboral.

La estructura y ordenación de este ciclo formativo está definida en:

* .- La Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional, ha permitido avanzar en la definición de un Catálogo Nacional de Cualificaciones que ha delineado, para cada sector o Familia Profesional, un conjunto de cualificaciones, organizadas en tres niveles, que constituyen el núcleo del currículo de los correspondientes títulos de Formación Profesional.
* La Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación, regula la organización y los principios generales de estructura y ordenación de las enseñanzas profesionales dentro del sistema educativo, articulando el conjunto de las etapas, niveles y tipos de enseñanzas en un modelo coherente en el que los ciclos formativos cumplen importantes funciones ligadas al desarrollo de capacidades profesionales, personales y sociales, situadas, esencialmente, en los ámbitos de la cualificación profesional, la inserción laboral y la participación en la vida adulta.
* .La Ley 2/2011, de 4 de marzo, de Economía Sostenible, establece como objetivo de la misma, en relación con la formación profesional, el facilitar la adecuación constante de la oferta formativa a las competencias profesionales demandadas por el sistema productivo y la sociedad, mediante un sistema de ágil actualización y adaptación de los títulos de formación profesional. Así mismo, señala la necesidad de que la administración educativa adopte iniciativas para adecuar la oferta de formación profesional a las necesidades de la sociedad y de la economía en el ámbito territorial correspondiente. Por otra parte, modifica los requisitos necesarios para el acceso a las enseñanzas de formación profesional en los ciclos de grado medio y grado superior.
* Por otro lado, el Decreto Foral 54/2008, de 26 de mayo, por el que se regula la ordenación y desarrollo de la formación profesional en el sistema educativo en el ámbito de la Comunidad Foral de Navarra, ha definido un modelo para el desarrollo del currículo de los títulos de formación profesional, modelo que introduce nuevos aspectos estratégicos y normativos que favorecen una mejor adaptación a la empresa, una mayor flexibilidad organizativa de las enseñanzas, un aumento de la autonomía curricular de los centros y una más amplia formación al alumnado.
* .Orden Foral 52/2009 de 8 de abril de evaluación del alumnado de formación profesional en Navarra
* . ORDEN FORAL 45/2009, de 2 de abril, del Consejero de Educación por la que se regula el desarrollo del módulo de Formación en Centros de Trabajo, integrado en las enseñanzas de Formación Profesional del sistema educativo, en el ámbito de la Comunidad Foral de Navarra
* DECRETO FORAL 48/2009, de 4 de mayo, por el que se establecen la estructura y el currículo del título de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica en el ámbito de la Comunidad Foral de Navarra. Mediante este Decreto Foral se establecen la estructura y el currículo del ciclo formativo de grado superior que permite la obtención del título de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecáncia. Este currículo desarrolla el Real Decreto 1687/2007, de 14 de diciembre, por el que se establece el título de Técnico Superior en Programación de la Producción en Fabricación Mecánica y se fijan sus enseñanzas mínimas, en aplicación del artículo 17 del Real Decreto 1538/2006, de 5 de diciembre, por el que se establece la ordenación general de la formación profesional del sistema educativo, y en ejercicio de las competencias que en esta materia tiene la Comunidad Foral de Navarra, reconocidas en el artículo 47 de la Ley Orgánica 13/1982, de 10 de agosto, de Reintegración y Amejoramiento del Régimen Foral de Navarra.

|  |
| --- |
| **2. FINALIDADES** |

La formación profesional tiene como finalidad la preparación del alumnado para la actividad en un campo profesional, proporcionándole una formación polivalente que le permita adaptarse a las modificaciones laborales que puedan producirse a lo largo de su vida. Incluye tanto la formación profesional de base que reciben todos los alumnos y alumnas de Educación Secundaria Obligatoria y de Bachillerato, como la formación profesional específica de grado medio y superior.

La formación profesional específica comprende un conjunto de ciclos formativos con una organización modular, de duración variable, constituidos por áreas de conocimiento teórico-prácticas en función de los diversos campos profesionales. La formación profesional específica facilita la incorporación de los jóvenes a la vida activa, contribuye a la formación permanente de los ciudadanos y atiende a las demandas de cualificación del sistema productivo.

El perfil profesional del título de Técnico Superior en PROGRAMACION DE LA PRODUCCION EN FABRICACION MECANICA queda determinado por su competencia general, sus competencias profesionales, personales y sociales, y por la relación de cualificaciones del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales incluidas en el título.

La competencia general de este título consiste en planificar, programar y controlar la fabricación por mecanizado y montaje de bienes de equipo, partiendo de la documentación del proceso y las especificaciones de los productos a fabricar, asegurando la calidad de la gestión y de los productos, así como la supervisión de los sistemas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental.

Este profesional ejerce su actividad en industrias transformadoras de metales relacionadas con los subsectores de construcción de maquinaria y equipo mecánico, de material y equipo eléctrico electrónico y óptico, y de material de transporte encuadrado en el sector industrial.

Las ocupaciones y puestos de trabajo más relevantes son los siguientes:

-Técnicos en mecánica.

-Encargados de instalaciones de procesamiento de metales.

-Encargado de operadores de máquinas para trabajar metales.

-Encargado de montadores.

-Programador de CNC.

-Programador de sistemas automatizados en fabricación mecánica.

-Programador de la producción.

.

|  |
| --- |
| **3. MODELO LINGÜISTICO** |

El CIP FP SAKANA LH IIP imparte las clases en el modelo lingüístico G. El profesorado que conoce el euskera, en la atención personalizada al alumnado, utiliza este idioma cuando así se lo demanden.

|  |
| --- |
| **4. CONDICIONES DE ACCESO** |

.- El acceso al ciclo formativo objeto de regulación en el presente decreto foral requerirá el cumplimiento de las condiciones establecidas en el artículo 18 del Real Decreto 1147/2011, de 29 de julio, por el que se establece la ordenación general de la formación profesional del sistema educativo.

|  |
| --- |
| **5. CONDICIONES DE PROMOCIÓN** |
|  |

La promoción de curso requerirá la superación de todos los módulos profesionales, incluidos los contenidos formativos de aquellos módulos que se distribuyen en más de un curso académico, impartidos en el mismo.

No obstante, el equipo docente podrá autorizar dicha promoción al alumno o alumna que tenga dos módulos no superados, siempre y cuando éstos no superen las **doscientas cincuenta horas**, contabilizando a tal efecto, como módulo no superado, los contenidos formativos de aquellos módulos distribuidos en más de un curso académico

|  |
| --- |
| **6. DURACIÓN** |

Un curso académico, con 175 jornadas lectivas, incluidos los días dedicados a exámenes y a actividades complementarias y extraescolares, y 1. 050 periodos de clase de 55´. La jornada es de mañana, de 8,10 a 14,10, con 6 periodos lectivos.

|  |
| --- |
| **7. EVALUACIÓN** |

La evaluación del proceso de aprendizaje del alumnado de formación profesional del sistema educativo será continua e integradora, tendrá un carácter eminentemente formativo y se realizará a lo largo de todo el proceso formativo del alumnado

La Dirección de los centros deberá hacer público, al comienzo del curso académico, los criterios de evaluación que vayan a ser aplicados para evidenciar la adquisición de los aprendizajes establecidos en el currículo, así como los objetivos, contenidos y resultados de aprendizaje exigibles para obtener una evaluación positiva en los dif erentes módulos profesionales

La evaluación continua, en la modalidad general, exige la asistencia regular del alumnado a las actividades programadas para los distintos módulos que integran el ciclo formativo. Dicha asistencia será, con carácter general, no inferior al ochenta y cinco por ciento de la duración total de cada módulo.

|  |
| --- |
| **8. SERVICIOS ADICIONALES DEL CENTRO** |

* Transporte escolar para alumnado del valle
* Departamento de Orientación Escolar
* Bolsa de Trabajo
* Cursos de formación continua
* Cursos de plan FIP

|  |
| --- |
| **11. MATERIAS** |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **MATERIA** | **Horas módulo** | **Horas semana** | **BLOQUES DE CONTENIDO** |
| ***INTERPRETACIÓN GRÁFICA*** | 130 | 4 | Determinación de formas y dimensiones representadas en planos de fabricación:  -Croquización a mano alzada de soluciones constructivas de herramientas y utillajes para procesos de fabricación. |
| ***DEFINICIÓN DE PROCESOS DE MECANIZADO, CONFORMADO Y MONTAJE*** | 190 | 6 | Procesos de mecanizado:  Procesos de conformado:  Procesos de montaje  Valoración de costes de mecanizado, conformado y montaje:  Distribución en planta |
| **MATERIA** | **Horas curso** | **Horas semana** | **BLOQUES DE CONTENIDO** |
| ***MECANIZADO POR CONTROL NUMÉRICO*** | 260 | 8 | Programación de control numérico:  Organización del trabajo  Preparación de máquinas de control numérico  Control de procesos de mecanizado: |
| ***EJECUCIÓN DE PROCESOS DE FABRICACIÓN*** | 220 | 7 | Organización del trabajo:  Preparación de máquinas, equipos, utillajes y herramientas:  Operaciones de mecanizado, conformado y montaje:  Mantenimiento de máquinas y equipos:  Prevención de riesgos laborales y protección ambiental en producción mecánica:  . |
| ***INGLÉS I*** | 60 | 2 | Contenidos léxicos:  Contenidos funcionales:  Contenidos socioprofesionales: |
| ***FORMACIÓN Y ORIENTACIÓN LABORAL*** | 100 | 3 | Búsqueda activa de empleo:  Gestión del conflicto y equipos de trabajo:  Contrato de trabajo:  Seguridad Social, empleo y desempleo:  Marco normativo y conceptos básicos sobre seguridad y salud en  el trabajo:  Agentes implicados en la gestión de la prevención y sus responsabilidades:  Evaluación de riesgos profesionales:  Planificación de la prevención de riesgos y aplicación de medidas de  prevención y protección en la empresa: |
|  |  |  |  |