



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

FMEF0308 Produccion en Fundicion y Pulvimetalurgia (Certificado de Profesionalidad Completo)





Elige aprender en la escuela
líder en formación online

ÍNDICE

1 | Somos Euroinnova

2 | Rankings

3 | Alianzas y acreditaciones

4 | By EDUCA EDTECH Group

5 | Metodología LXP

6 | Razones por las que elegir Euroinnova

7 | Financiación y Becas

8 | Métodos de pago

9 | Programa Formativo

10 | Temario

11 | Contacto

SOMOS EUROINNOVA

Euroinnova International Online Education inicia su actividad hace más de 20 años. Con la premisa de revolucionar el sector de la educación online, esta escuela de formación crece con el objetivo de dar la oportunidad a sus estudiantess de experimentar un crecimiento personal y profesional con formación eminentemente práctica.

Nuestra visión es ser **una institución educativa online reconocida en territorio nacional e internacional** por ofrecer una educación competente y acorde con la realidad profesional en busca del reciclaje profesional. Abogamos por el aprendizaje significativo para la vida real como pilar de nuestra metodología, estrategia que pretende que los nuevos conocimientos se incorporen de forma sustantiva en la estructura cognitiva de los estudiantes.

Más de

19

años de
experiencia

Más de

300k

estudiantes
formados

Hasta un

98%

tasa
empleabilidad

Hasta un

100%

de financiación

Hasta un

50%

de los estudiantes
repite

Hasta un

25%

de estudiantes
internacionales

[Ver en la web](#)



EUROINNOVA
INTERNACIONAL ONLINE EDUCATION



Desde donde quieras y como quieras,
Elige Euroinnova



QS, sello de excelencia académica
Euroinnova: 5 estrellas en educación online

RANKINGS DE EUROINNOVA

Euroinnova International Online Education ha conseguido el reconocimiento de diferentes rankings a nivel nacional e internacional, gracias por su apuesta de **democratizar la educación** y apostar por la innovación educativa para **lograr la excelencia**.

Para la elaboración de estos rankings, se emplean **indicadores** como la reputación online y offline, la calidad de la institución, la responsabilidad social, la innovación educativa o el perfil de los profesionales.



[Ver en la web](#)



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

ALIANZAS Y ACREDITACIONES



Ver en la web



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

BY EDUCA EDTECH

Euroinnova es una marca avalada por **EDUCA EDTECH Group**, que está compuesto por un conjunto de experimentadas y reconocidas **instituciones educativas de formación online**. Todas las entidades que lo forman comparten la misión de **democratizar el acceso a la educación** y apuestan por la transferencia de conocimiento, por el desarrollo tecnológico y por la investigación



ONLINE EDUCATION



Ver en la web

METODOLOGÍA LXP

La metodología **EDUCA LXP** permite una experiencia mejorada de aprendizaje integrando la AI en los procesos de e-learning, a través de modelos predictivos altamente personalizados, derivados del estudio de necesidades detectadas en la interacción del alumnado con sus entornos virtuales.

EDUCA LXP es fruto de la **Transferencia de Resultados de Investigación** de varios proyectos multidisciplinares de I+D+i, con participación de distintas Universidades Internacionales que apuestan por la transferencia de conocimientos, desarrollo tecnológico e investigación.



1. Flexibilidad

Aprendizaje 100% online y flexible, que permite al alumnado estudiar donde, cuando y como quiera.



2. Accesibilidad

Cercanía y comprensión. Democratizando el acceso a la educación trabajando para que todas las personas tengan la oportunidad de seguir formándose.



3. Personalización

Itinerarios formativos individualizados y adaptados a las necesidades de cada estudiante.



4. Acompañamiento / Seguimiento docente

Orientación académica por parte de un equipo docente especialista en su área de conocimiento, que aboga por la calidad educativa adaptando los procesos a las necesidades del mercado laboral.



5. Innovación

Desarrollos tecnológicos en permanente evolución impulsados por la AI mediante Learning Experience Platform.



6. Excelencia educativa

Enfoque didáctico orientado al trabajo por competencias, que favorece un aprendizaje práctico y significativo, garantizando el desarrollo profesional.



Programas
PROPIOS
UNIVERSITARIOS
OFICIALES

RAZONES POR LAS QUE ELEGIR EUROINNOVA

1. Nuestra Experiencia

- ✓ Más de **18 años de experiencia.**
- ✓ Más de **300.000 alumnos** ya se han formado en nuestras aulas virtuales
- ✓ Alumnos de los 5 continentes.
- ✓ **25%** de alumnos internacionales.
- ✓ **97%** de satisfacción
- ✓ **100% lo recomiendan.**
- ✓ Más de la mitad ha vuelto a estudiar en Euroinnova.

2. Nuestro Equipo

En la actualidad, Euroinnova cuenta con un equipo humano formado por más **400 profesionales**. Nuestro personal se encuentra sólidamente enmarcado en una estructura que facilita la mayor calidad en la atención al alumnado.

3. Nuestra Metodología



100% ONLINE

Estudia cuando y desde donde quieras. Accede al campus virtual desde cualquier dispositivo.



APRENDIZAJE

Pretendemos que los nuevos conocimientos se incorporen de forma sustantiva en la estructura cognitiva



EQUIPO DOCENTE

Euroinnova cuenta con un equipo de profesionales que harán de tu estudio una experiencia de alta calidad educativa.



NO ESTARÁS SOLO

Acompañamiento por parte del equipo de tutorización durante toda tu experiencia como estudiante

4. Calidad AENOR

- ✓ Somos Agencia de Colaboración N°99000000169 autorizada por el Ministerio de Empleo y Seguridad Social.
- ✓ Se llevan a cabo auditorías externas anuales que garantizan la máxima calidad AENOR.
- ✓ Nuestros procesos de enseñanza están certificados por **AENOR** por la ISO 9001.



5. Confianza

Contamos con el sello de **Confianza Online** y colaboramos con la Universidades más prestigiosas, Administraciones Públicas y Empresas Software a nivel Nacional e Internacional.



6. Somos distribuidores de formación

Como parte de su infraestructura y como muestra de su constante expansión Euroinnova incluye dentro de su organización una **editorial y una imprenta digital industrial**.

[Ver en la web](#)



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

FINANCIACIÓN Y BECAS

Financia tu cursos o máster y disfruta de las becas disponibles. ¡Contacta con nuestro equipo experto para saber cuál se adapta más a tu perfil!

25% Beca
ALUMNI

20% Beca
DESEMPLEO

15% Beca
EMPRENDE

15% Beca
RECOMIENDA

15% Beca
GRUPO

20% Beca
FAMILIA
NUMEROSA

20% Beca
DIVERSIDAD
FUNCIONAL

20% Beca
PARA PROFESIONALES,
SANITARIOS,
COLEGIADOS/AS



[Solicitar información](#)

MÉTODOS DE PAGO

Con la Garantía de:



Fracciona el pago de tu curso en cómodos plazos y sin interéres de forma segura.



Nos adaptamos a todos los métodos de pago internacionales:



y muchos mas...



[Ver en la web](#)



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

FMEF0308 Producción en Fundición y Pulvimetalurgia (Certificado de Profesionalidad Completo)



DURACIÓN
560 horas



**MODALIDAD
ONLINE**



**ACOMPañAMIENTO
PERSONALIZADO**

Titulación

TITULACIÓN de haber superado la FORMACIÓN NO FORMAL que le Acredita las Unidades de Competencia recogidas en el Certificado de Profesionalidad FMEF0308 Producción en Fundición y Pulvimetalurgia, regulada en el Real Decreto correspondiente, y tomando como referencia la Cualificación Profesional. De acuerdo a la Instrucción de 22 de marzo de 2022, por la que se determinan los criterios de admisión de la formación aportada por las personas solicitantes de participación en el procedimiento de evaluación y acreditación de competencias profesionales adquiridas a través de la experiencia laboral o vías no formales de formación. EUROINNOVA FORMACIÓN S.L. es una entidad participante del fichero de entidades del Sepe, Ministerio de Trabajo y Economía Social.

[Ver en la web](#)



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

Para qué te prepara

La presente formación se ajusta al itinerario formativo del Certificado de Profesionalidad FMEF0308 Producción en Fundición y Pulvimetalurgia certificando el haber superado las distintas Unidades de Competencia en él incluidas, y va dirigido a la acreditación de las Competencias profesionales adquiridas a través de la experiencia laboral y de la formación no formal, vía por la que va a optar a la obtención del correspondiente Certificado de Profesionalidad, a través de las respectivas convocatorias que vayan publicando las distintas Comunidades Autónomas, así como el propio Ministerio de Trabajo (Real Decreto 1224/2009 de reconocimiento de las competencias profesionales adquiridas por experiencia laboral).

Salidas laborales

Fabricación Mecánica / Fundición

[Ver en la web](#)



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

TEMARIO

MÓDULO 1. PROCESOS DE FUNDICIÓN

UNIDAD FORMATIVA 1. INTERPERETACIÓN DE PLANOS Y ALEACIONES DE FUNDICIÓN

UNIDAD DIDÁCTICA 1. REPRESENTACIÓN GRÁFICA EN FUNDICIÓN.

1. Introducción a la normalización en el dibujo.
2. Diferenciación entre planos de elementos y de conjuntos en fabricación.
3. Interpretación de planos a partir de vistas, perspectivas, cortes y secciones.
4. Tipos de acotación.
5. Utilización de ajustes y tolerancias en los planos.
6. Realización de croquis de piezas sencillas.
7. Interpretación de la simbología asociada a procesos de fundición.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. DOCUMENTACIÓN TÉCNICA EN FUNDICIÓN.

1. Tratamiento y análisis de la documentación técnica relacionada con el producto final y el proceso de fundición:
 1. - Elementos comerciales.
 2. - Normas y especificaciones técnicas de calidad, materiales, tratamientos térmicos y superficiales.
 3. - Manejo de catálogos, revistas, etc.
2. Utilización de programas informáticos para organizar la documentación técnica.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. MATERIALES QUE INTERVIENEN EN LOS PROCESOS DE FUNDICIÓN.

1. Tipología de aleaciones ferrosas:
 1. - Fundiciones ordinarias (fundición gris, fundición blanca).
 2. - Fundiciones aleadas.
 3. - Fundiciones especiales (fundiciones maleables, fundiciones nodulares). Aceros para moldeo.
 4. - Composición, características y factores determinantes en la obtención de cada una de ellas.
2. Tipología de aleaciones no ferrosas:
 1. - Aleaciones de cobre (bronces, bronces de aluminio, latones).
 2. - Aleaciones de aluminio.
3. -Aleaciones de Zinc (Zamack).
 1. - Composición, características y factores determinantes en la obtención de cada una de ellas.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. ESTRUCTURAS METALGRÁFICAS.

1. Estudio de las estructuras metalográficas:
 1. - Fases, componentes, constituyentes (ferrita, martensita, perlita)) y estructuras de las aleaciones.

2. La calidad metalúrgica (tamaño grano, oxidaciones), en función de las características a obtener del producto final.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. TRANSFORMACIONES METALÚRGICAS.

1. Análisis del diagrama hierro-carbono.
2. Identificación de los factores que influyen en las transformaciones metalúrgicas (componentes, porcentajes, tiempo, temperatura).
3. Estudio de la influencia de la velocidad de enfriamiento en las transformaciones metalúrgicas.
4. Análisis del efecto de la adición de los elementos de aleación en las fundiciones.

UNIDAD DIDÁCTICA 6. TRATAMIENTOS TÉRMICOS Y SUPERFICIALES REALIZADOS EN LOS PROCESOS DE FUNDICIÓN.

1. Clasificación y aplicaciones de los tratamientos térmicos utilizados en fundición:
 1. - Recocido.
2. -Temple.
 1. - Revenido.
3. Proceso para la realización de cada tratamiento térmico:
 1. - Variables que se deben controlar.
 2. - Defectos más frecuentes.
 3. - Detección y evaluación de defecto.
 4. - Influencia del tratamiento sobre las características de los materiales.

UNIDAD FORMATIVA 2. CÁLCULO DE TIEMPOS Y COSTES EN FUNDICIÓN

UNIDAD DIDÁCTICA 1. ANÁLISIS DE TIEMPOS Y COSTES EN FUNDICIÓN.

1. Determinación de tiempos de fabricación en procesos de fundición:
 1. - Tiempo unitario de fabricación (tiempo preparación hornos/máquinas, tiempos de maniobra)
 2. - Tiempo de fabricación de un lote.
2. Cálculo de costes en un proceso de fundición:
 1. - Costes directos:
 1. * Coste de materia prima.
 2. * Coste de mano de obra directa.
 3. * Coste de amortización de hornos/máquinas.
 4. * Coste de herramientas.
 5. * Coste de útiles: moldes.
 6. * Coste de operaciones de corte y mecanizado posteriores.
 2. - Costes generales o indirectos: mano de obra indirecta, alquiler taller, energía, calefacción, agua, etc.

UNIDAD FORMATIVA 3. DESARROLLO DE PROCESOS DE FUNDICIÓN

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESOS DE FABRICACIÓN EN FUNDICIÓN.

1. Clasificación y aplicaciones de los diferentes procesos de fundición de metales en función del tipo de molde:
 1. - Moldeo en verde.

2. - Moldeo químico.
 3. - En coquilla.
 4. - Inyectada.
 5. - Microfusión.
 6. - Centrífuga.
 7. - Colada continua.
 8. - Lost-foam.
2. Principales operaciones para la obtención de piezas fundidas:
 1. - Fusión.
 2. - Colada.
 3. - Solidificación.
 4. - Extracción o desmoldeo.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. OPERACIONES DE FUSIÓN Y COLADA.

1. Las materias primas del proceso de fusión: lingotes, retornos, chatarras, aleaciones, ferroaleaciones y otros aditivos.
2. Tipología de hornos de fusión según el producto a obtener:
 1. - Eléctrico de inducción
 2. - Eléctrico de arco.
 3. - Eléctrico de resistencia.
 4. - Cubilote.
 5. - Reverbero.
 6. - Crisol, etc.
3. Características de los materiales empleados en el revestimiento de hornos y cucharas (ácidos, básicos, neutros, especiales).
4. La preparación de las cargas y la alimentación en los hornos.
5. Ajuste de la composición química del material.
6. Relacionar los medios utilizados en la preparación de las cargas y alimentación de los hornos.
7. Descripción de los parámetros de funcionamiento del horno: regulación.
8. La toma de muestras del caldo:
 1. - Ajuste de la composición.
 2. - Temperatura mediante adición de elementos de aleación.
9. Tratamiento del caldo antes de la colada (inoculación, nodulización, modificado) y efectos sobre las aleaciones.
10. Características y aplicaciones de los sistemas de colada: bebederos, canal de colada o distribución, mazarotas, respiradores, etc.
11. Las cucharas de colada y lingoteras.
12. Elementos de transporte y manutención:
 1. - Electroimanes.
 2. - Pinzas.
 3. - Grúas.
 4. - Carretillas.
13. Los riesgos laborales asociados a las operaciones de fusión y colada.
14. Los riesgos medioambientales asociados a las operaciones de fusión y colada.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. OPERACIONES DE MOLDEO Y MACHERÍA.

1. Composición de las arenas de moldeo y machería. Características conseguidas en función de los

porcentajes de las mismas.

2. Proceso de preparación de las arenas:
 1. - Machado.
 2. - Molienda.
 3. - Cribado.
 4. - Mezclado etc.
3. Parámetros a controlar en el mezclado (humedad arena, tiempo de malaxado, energía consumida, etc.). Toma de muestras. Defectos.
4. Descripción de equipos e instalaciones de preparación de arenas:
 1. - Molinos.
 2. - Trituradores.
 3. - Malaxadores.
 4. - Tamices, etc.
5. Fabricación de moldes y machos por procedimiento manual:
 1. - Los modelos, cajas de moldeo y matrices de machos.
 2. - Montaje de utillajes.
 3. - Herramientas y útiles de moldeo y machería.
6. Las instalaciones y máquinas automáticas para obtención de machos.
7. Mezcladores, disparadoras de machos.
8. Ajuste de parámetros (tiempo de fraguado, tiempo de gaseado, temperatura, etc.).
9. Las instalaciones y máquinas automáticas para obtención de moldes:
 1. - Los defectos debidos a la colabilidad.
 2. - Otros: segregaciones, inclusiones, etc.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. ESTUDIO DEL PROCESO DE FABRICACIÓN POR FUNDICIÓN.

1. Identificación de materias primas o productos de partida.
2. Ordenación de fases y operaciones para obtener el producto.
3. Fijación de las condiciones y parámetros de trabajo para cada operación.
4. Especificación de las máquinas, equipos o instalaciones necesarios.
5. Determinación de los medios de trabajo, utillajes, herramientas.
6. Cálculo del tiempo para cada operación.
7. Realización de propuestas de distribución en planta.
8. Especificaciones para el control de calidad: tolerancias, características a controlar.
9. Útiles de medida y comprobación: pautas de control.

MÓDULO 2. PROCESOS DE PULVIMETALURGIA

UNIDAD DIDÁCTICA 1. REPRESENTACIÓN GRÁFICA EN PULVIMETALURGIA.

1. Introducción a la normalización en el dibujo.
2. Diferenciación entre planos de elementos y de conjuntos en fabricación.
3. Interpretación de planos a partir de vistas, perspectivas, cortes y secciones.
4. Conocimiento de los diferentes tipos de acotación.
5. Utilización de ajustes y tolerancias en los planos.
6. Realización de croquis de piezas sencillas.
7. Interpretación de la simbología asociada a procesos de pulvimetalurgia.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. DOCUMENTACIÓN TÉCNICA EN PULVIMETALURGIA.

Ver en la web



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

1. Tratamiento y análisis de la documentación técnica relacionada con el producto final y el proceso de pulvimetalurgia:
 1. - Elementos comerciales.
 2. - Normas y especificaciones técnicas de calidad, materiales, tratamientos térmicos y superficiales.
 3. - Manejo de catálogos, revistas, etc.
2. Utilización de programas informáticos para organizar la documentación técnica.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. MATERIALES UTILIZADOS EN PULVIMETALURGIA.

1. Los polvos metálicos y cerámicos utilizados en pulvimetalurgia.
2. Ventajas en el uso de nuevos materiales:
 1. - Materiales compuestos de matriz metálica.
3. Características del polvo metálico (tamaño, forma, distribución, etc.):
 1. - Defectos.
 2. - Influencia en las características de las piezas a producir.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. PROCESOS DE FABRICACIÓN EN PULVIMETALURGIA.

1. Los métodos de obtención del polvo metálico:
 1. - Reducción de óxidos metálicos.
 2. - Electrólisis.
 3. - Atomización.
 4. - Pulverización.
 5. - Condensación de vapores metálicos, etc dependiendo de las características de los metales utilizados.
2. Preparación de la mezcla de polvo para obtener las características requeridas:
 1. - Adición de lubricantes para incrementar la resistencia.
 2. - Riesgos asociados a la manipulación de polvos.
3. Proceso de compactación de polvos: Prensas (mecánicas o hidráulicas) . Montaje de matrices.
4. Realización de la sinterización:
 1. - Hornos con atmósfera controlada.
 2. - Control de temperatura.
 3. - Efecto de la sinterización sobre las propiedades mecánicas.
5. Variantes del proceso: prensado isostático. Presintetizado.
6. Las operaciones de acabado. Tratamientos térmicos. Tratamientos superficiales (recubrimiento electrolítico, etc). Impregnación. Mecanizado.
7. Los procesos de almacenaje, manipulación y transporte en los procesos de pulvimetalurgia.
8. Los riesgos laborales asociados a los procesos de pulvimetalurgia.
9. Los riesgos medioambientales asociados a los procesos de pulvimetalurgia.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. ANÁLISIS DE TIEMPOS Y COSTES EN PULVIMETALURGIA.

1. Determinación de tiempos de fabricación en procesos de pulvimetalurgia:
 1. - Tiempo unitario de fabricación (tiempo preparación prensas/hornos, tiempos de maniobra).
 2. - Tiempo de fabricación de un lote.
2. Cálculo de costes en un proceso de pulvimetalurgia:
 1. - Costes directos:

1. * Coste de materia prima.
 2. * Coste de mano de obra directa.
 3. * Coste de amortización de prensas/hornos.
 4. * Coste de herramientas.
 5. * Coste de útiles: matrices.
 6. * Coste de operaciones de acabado posteriores.
2. - Costes generales o indirectos: mano de obra indirecta, alquiler taller, energía, calefacción, agua, etc.

UNIDAD DIDÁCTICA 6. ESTUDIO DEL PROCESO DE FABRICACIÓN POR PULVIMETALURGIA.

1. Identificación de materias primas o productos de partida.
2. Ordenación de fases y operaciones para obtener el producto.
3. Fijación de las condiciones y parámetros de trabajo para cada operación.
4. Especificación de las máquinas, equipos o instalaciones necesarios.
5. Determinación de los medios de trabajo, utillajes, herramientas.
6. Cálculo del tiempo para cada operación.
7. Realización de propuestas de distribución en planta.
8. Especificaciones para el control de calidad: tolerancias, características a controlar.
9. Útiles de medida y comprobación: pautas de control.

MÓDULO 3. SISTEMAS AUTOMÁTICOS EN FABRICACIÓN MECÁNICA

UNIDAD DIDÁCTICA 1. TECNOLOGÍAS DE AUTOMATIZACIÓN.

1. Análisis de los sistemas de automatización neumática, hidráulica, mecánica, eléctrica, electrónica.
2. Interpretación de esquemas de automatización eléctricos, mecánicos, hidráulicos, neumáticos: simbología.
3. Elementos y sus funciones: mecánicos, eléctricos, hidráulicos, neumáticos,...

UNIDAD DIDÁCTICA 2. SISTEMAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL.

1. Robótica:
 1. - Aplicaciones.
 2. - Estructura de los robots.
 3. - Accionamientos.
 4. - Tipos de control.
 5. - Prestaciones.
2. Manipuladores:
 1. - Aplicaciones.
 2. - Estructura.
 3. - Tipos de control.
 4. - Prestaciones.
3. Herramientas:
 1. - Tipos.
 2. - Características.
 3. - Aplicaciones.
 4. - Selección.

4. Sistemas de Fabricación Flexible (CIM).

1. - Aplicaciones.
2. - Estructura.
3. - Tipos de control.
4. - Prestaciones.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PROGRAMACIÓN (ROBOTS, PLCS, MANIPULADORES).

1. Elaboración del programa de secuenciación.
2. Lógica booleana.
3. Simplificación de funciones.
4. Codificación de programación.
5. Edición de programas.
6. Simulación de programas en pantalla, ciclo en vacío, primera pieza.
7. Transferencia de programas de robots, manipuladores y PLCs.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. PREPARACIÓN DE SISTEMAS AUTOMATIZADOS.

1. Reglaje y puesta a punto de los sistemas automatizados: ajustes, engrases, sustitución de elementos.
2. Riesgos laborales asociados a la preparación de sistemas automatizados.
3. Riesgos medioambientales asociados a la preparación de sistemas automatizados.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. REGULACIÓN Y CONTROL DE SISTEMAS AUTOMATIZADOS.

1. Regulación de sistemas automatizados.
2. Elementos de regulación (neumáticos, hidráulicos, eléctricos).
3. Parámetros de control (velocidad, recorrido, tiempo).
4. Útiles de verificación (presostato, caudalímetro).
5. Herramientas y útiles para la regulación de los elementos.
6. Accionamientos de corrección (estranguladores, limitadores de potencia, limitadores de caudal).
7. Riesgos laborales en la manipulación de sistemas automatizados.
8. Riesgos medioambientales en la manipulación de sistemas automatizados.

UNIDAD DIDÁCTICA 6. MANTENIMIENTO DE SISTEMAS AUTOMATIZADOS.

1. Operaciones básicas de mantenimiento: comprobación de filtros, engrasadores, protecciones y soportes.
2. Riesgos laborales asociados al mantenimiento de sistemas automatizados.
3. Riesgos medioambientales asociados al mantenimiento de sistemas automatizados.

MÓDULO 4. SUPERVISIÓN Y CONTROL DE PROCESOS DE FABRICACIÓN MECÁNICA

UNIDAD FORMATIVA 1. ORGANIZACIÓN EN PROCESOS DE FABRICACIÓN MECÁNICA

UNIDAD DIDÁCTICA 1. DIRECCIÓN DE PERSONAS EN PROCESOS PRODUCTIVOS DE FABRICACIÓN MECÁNICA.

1. Estilos de mando.
 1. - Dirección y/o liderazgo:

1. * Estilos de dirección.
 2. * Teorías, enfoques del liderazgo.
 3. * La teoría del liderazgo situacional de Paul Hersay.
2. Dirección y dinamización de equipos y reuniones de trabajo:
 1. - Etapas de una reunión.
 2. - Tipos de reuniones.
 3. - Técnicas de dinámica y dirección de grupos.
 4. - Tipología de los participantes.
 5. - Preparación de una reunión.
 6. - Desarrollo de la reunión.
 7. - Los problemas de las reuniones.
 3. La negociación en el entorno laboral:
 1. - Concepto de negociación y elementos.
 2. - Estrategias de negociación.
 3. - Estilos de influencia.
 4. Gestión de competencias: elaboración del perfil de competencias, proceso de adquisición, desarrollo, activación e inhibición de competencias.
 5. La motivación en el entorno laboral:
 1. - Definición de la motivación.
 2. - Principales teorías de motivación.
 3. - Diagnóstico de factores motivacionales.
 4. - Diferentes formas de motivación de las personas.
 6. Solución de problemas y toma de decisiones:
 1. - Resolución de situaciones conflictivas originadas como consecuencia de las relaciones en el entorno de trabajo.
 2. - Proceso para la resolución de problemas.
 3. - Factores que influyen en una decisión.
 4. - Métodos más usuales para la toma de decisiones en grupo.
 5. - Fases en la toma de decisiones.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. COMUNICACIÓN EN PROCESOS PRODUCTIVOS DE FABRICACIÓN MECÁNICA.

1. La producción de documentos que asignan tareas a los miembros de un equipo.
2. La comunicación oral de instrucciones para la consecución de unos objetivos.
3. Tipos de comunicación.
4. Etapas de un proceso de comunicación:
 1. - Emisores, transmisores.
 2. - Canales, mensajes.
 3. - Receptores, decodificadores.
 4. - Feedback.
5. Las redes de comunicación, canales y medios.
6. Dificultades/barreras que dificultan la comunicación.
7. Recursos para manipular los datos de la percepción.
8. La comunicación generadora de comportamiento.
9. El control de la información. La información como función de dirección.

UNIDAD FORMATIVA 2. CONTROL Y SUPERVISIÓN EN LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN Y MANTENIMIENTO MECÁNICO

UNIDAD DIDÁCTICA 1. SUPERVISIÓN Y CONTROL DE PROCESOS PRODUCTIVOS DE FABRICACIÓN MECÁNICA.

1. Análisis de documentación de los procesos productivos.
2. Planificación de las operaciones: asignar tareas y responsabilidades, elaborar planes de mantenimiento, etc.
3. Supervisión y control de procesos productivos:
 1. - Técnicas para el control de la producción.
 2. - Incidencias de tipo cuantitativo.
 3. - Ineficiencias que producen desviaciones en los tiempos.
 4. - Repercusión de las desviaciones en los plazos de entrega y en los costes.
 5. - Resolución directa de contingencias.
 6. - Propuestas de solución en el caso de ineficiencias en el aprovisionamiento, proceso, puesta a punto de los medios, recursos humanos o del propio programa.
4. Utilización de herramientas informáticas de gestión de recursos (humanos y de producción).

UNIDAD DIDÁCTICA 2. APROVISIONAMIENTO DE MATERIALES DE PRODUCCIÓN.

1. Control de existencias.
2. Gestión de aprovisionamiento exterior: materias primas, productos terminales, subcontrataciones.
3. Seguimiento de aprovisionamientos.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. MANTENIMIENTO EN PROCESOS PRODUCTIVOS DE FABRICACIÓN MECÁNICA.

1. Tipos de mantenimiento (correctivo, preventivo, predictivo). Mantenimiento basado en la fiabilidad.
2. Planes de mantenimiento:
 1. - Fichas de mantenimiento.
 2. - Programas informáticos de gestión y control del mantenimiento.
3. Propuestas de solución en el caso de fallos en la producción por avería de máquina, herramienta defectuosa, parámetros incorrectos, etc.
4. Repercusión de la deficiente preparación o mantenimiento de máquinas e instalaciones en la calidad, costes, rendimiento, plazos de entrega.

UNIDAD FORMATIVA 3. PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES Y PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE EN PROCESOS DE FABRICACIÓN MECÁNICA

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES EN PROCESOS PRODUCTIVOS DE FABRICACIÓN MECÁNICA.

1. Factores de riesgo.
2. Riesgos más comunes.
3. Medidas de prevención y protección.
4. Técnicas generales de prevención/protección.
5. Análisis, evaluación y propuesta de actuaciones.
6. Análisis de accidentes.
7. Causas de accidentes.
8. Prioridades y secuencias de actuación en caso de accidentes.

9. Medidas correctivas.
10. Análisis de normativa vigente aplicada a la supervisión de procesos de fabricación.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE EN PROCESOS PRODUCTIVOS DE FABRICACIÓN MECÁNICA.

1. Gestión medioambiental.
2. Tratamiento de residuos.
3. Análisis de normativa vigente aplicada a la supervisión de procesos de fabricación. Actuaciones para minimizar/eliminar agresiones medioambientales.

¿Te ha parecido interesante esta información?

Si aún tienes dudas, nuestro equipo de asesoramiento académico estará encantado de resolverlas.

Pregúntanos sobre nuestro método de formación, nuestros profesores, las becas o incluso simplemente conócenos.

Solicita información sin compromiso

¡Matricularme ya!

¡Encuétranos aquí!

Edificio Educa Edtech

Camino de la Torrecilla N.º 30 EDIFICIO EDUCA EDTECH,
C.P. 18.200, Maracena (Granada)

 900 831 200

 formacion@euroinnova.com

 www.euroinnova.edu.es

Horario atención al cliente

Lunes a viernes: 9:00 a 20:00h Horario España

¡Síguenos para estar al tanto de todas nuestras novedades!



Ver en la web



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

 By
EDUCA EDTECH
Group