



Catálogo de Especialidades Formativas

PROGRAMA FORMATIVO

ENSAMBLAJE Y ACABADO DE ASIENTOS

Enero 2022

IDENTIFICACIÓN DE LA ESPECIALIDAD Y PARÁMETROS DEL CONTEXTO FORMATIVO

Denominación de la especialidad:	ENSAMBLAJE Y ACABADO DE ASIENTOS
Familia Profesional:	FABRICACIÓN MECÁNICA
Área Profesional:	PRODUCCIÓN MECÁNICA
Código:	FMEM19
Nivel de cualificación profesional:	2

Objetivo general

Montar y ensamblar asientos de automóvil, incorporando los procedimientos de seguridad, calidad y medioambiente, exigibles en la industria automovilística.

Relación de módulos de formación

Módulo 1	Entorno empresarial y Sistema de Calidad en la Empresa	8 horas
Módulo 2	Introducción al proceso de montaje	8 horas
Módulo 3	Prevención de riesgos laborales del sector del metal	20 horas
Módulo 4	Montaje y finalización de asientos	44 horas

Modalidades de impartición

Presencial

Duración de la formación

Duración total 80 horas

Requisitos de acceso del alumnado

Acreditaciones/ titulaciones	Cumplir como mínimo alguno de los siguientes requisitos: <ul style="list-style-type: none">- Certificado de profesionalidad de nivel 1.- Título Profesional Básico (FP Básica).- Título de Graduado en Educación Secundaria Obligatoria (ESO) o equivalente.- Título de Técnico (FP Grado Medio) o equivalente.- Certificado de profesionalidad de nivel 2.- Haber superado la prueba de acceso a Ciclos Formativos de Grado Medio.
Experiencia profesional	No se requiere.

Prescripciones de formadores y tutores

Acreditación requerida	Cumplir como mínimo alguno de los siguientes requisitos: <ul style="list-style-type: none">- Licenciado, Ingeniero, Arquitecto o el Título de Grado correspondiente u otros títulos equivalentes.- Diplomado, Ingeniero Técnico, Arquitecto Técnico o el Título de Grado correspondiente u otros títulos equivalentes.- Técnico Superior en Prevención de Riesgos Laborales.- Técnico Superior de la familia profesional de Fabricación Mecánica.
-------------------------------	--

Experiencia profesional mínima requerida	- Experiencia mínima de seis meses en el área formativa a impartir.
Competencia docente	Se requieren habilidades comunicativas.

Requisitos mínimos de espacios, instalaciones y equipamientos

Espacios formativos	Superficie m² para 15 participantes	Incremento Superficie/ participante (Máximo 30 participantes)
Aula polivalente	30 m ²	2 m ² / participante
Taller de ensamblaje y acabado de asientos	500 m ²	20 m ² / participante

Espacio Formativo	Equipamiento
Aula polivalente	<ul style="list-style-type: none"> - Mesa y silla para el formador. - Mesas y sillas para el alumnado. - Material de aula. - Pizarra. - PC instalado en red con posibilidad de impresión de documentos, cañón con proyección e Internet para el formador.
Taller de ensamblaje y acabado de asientos	<ul style="list-style-type: none"> - Borriquetas, mesas de grapado, soportes fijos. - Estaciones LPS. - Brazos espaciales. - Focus. - Atornilladoras, remachadoras y grapadoras. - Pistolas láser. - Grapadoras. - Contenedores de material, estanterías, cajas de scrap, mazo de goma y otras herramientas y útiles de montaje. - Suspensores/tensores. - Alfombras de descanso. - Iluminación conforme a regulación vigente. - Medidas de seguridad Covid-19.

La superficie de los espacios e instalaciones estarán en función de su tipología y del número de participantes. Tendrán como mínimo los metros cuadrados que se indican para 15 participantes y el equipamiento suficiente para los mismos.

En el caso de que aumente el número de participantes, hasta un máximo de 30, la superficie de las aulas se incrementará proporcionalmente (según se indica en la tabla en lo relativo a m²/ participante) y el equipamiento estará en consonancia con dicho aumento. Los otros espacios formativos e instalaciones tendrán la superficie y los equipamientos necesarios que ofrezcan cobertura suficiente para impartir la formación con calidad.

No debe interpretarse que los diversos espacios formativos identificados deban diferenciarse necesariamente mediante cerramientos. En el Taller de ensamblaje y acabado de asientos, el área de formación estará identificada y totalmente separada del proceso productivo real.

Las instalaciones y equipamientos deberán cumplir con la normativa industrial e higiénico-sanitaria correspondiente y responderán a medidas de accesibilidad y seguridad de los participantes.

En el caso de que la formación se dirija a personas con discapacidad se realizarán las adaptaciones y los ajustes razonables para asegurar su participación en condiciones de igualdad.

Vinculación con capacitaciones profesionales

La superación del Módulo de Prevención de Riesgos Laborales es exigida por el II Convenio colectivo Estatal de la industria, la tecnología y los servicios del sector del metal. Este módulo de formación se registrará en la Fundación del Metal.

Ocupaciones y puestos de trabajo relacionados

- 31391021 Operadores de cadenas automatizadas de montaje, en general

Requisitos oficiales de las entidades o centros de formación

Estar inscrito en el Registro de entidades de formación (Servicios Públicos de Empleo)

DESARROLLO MODULAR

MÓDULO DE FORMACIÓN 1: ENTORNO EMPRESARIAL Y SISTEMA DE CALIDAD EN LA EMPRESA

OBJETIVO

Identificar el entorno empresarial de una empresa del sector de la automoción y distinguir sus políticas y sistema de calidad, los estándares de calidad exigidos por el cliente y qué actuaciones realizar si se detecta un problema de calidad en el puesto de trabajo.

DURACIÓN: 8 horas

RESULTADOS DE APRENDIZAJE

Conocimientos/ Capacidades cognitivas y prácticas

- Visión del entorno empresarial
 - Historia de la empresa.
 - Políticas.
 - Campañas corporativas.
 - Certificaciones requeridas en el sector automoción, Sistema de Gestión.
 - Auditorías.
- Organización del trabajo
 - Organización del trabajo productivo: nociones genéricas de las instrucciones de trabajo, orden y limpieza, gestión visual, alertas de calidad, operaciones críticas/especiales, sistema productivo.
 - Sistema de Sugerencias.
 - Obligaciones y responsabilidades de las personas trabajadoras.
 - Seguridad, salud y medioambiente
 - Políticas.
 - Medioambiente: Sistema de Gestión, Segregación de Residuos y Concienciación medioambiental.
 - Seguridad y Salud: Marco Legal, Organización, Plan de emergencia, Identificación Riesgos Laborales, EPIs, Directivas, Normas.
 - Gestión de la Seguridad.
- Implantación del sistema de calidad
 - Política de calidad en una empresa:
 - Normas genéricas de calidad.
 - Sistema de calidad.
 - Requerimientos de calidad por parte de los clientes:
 - Consecuencias de un fallo de calidad en cliente.
 - OK directo.
 - Tipología y severidad de los defectos.
 - Detección y actuación frente a problemas de calidad.

Habilidades de gestión, personales y sociales

- Sensibilización sobre la importancia del proceso de fabricación del sector del automóvil.
- Adquisición de actitudes y comportamientos positivos dentro del entorno laboral, priorizando por el respeto a las personas, el respeto a la diversidad y la tolerancia cero ante el acoso.
- Respeto por las consignas de seguridad y salud y medioambiente establecidas por una organización.
- Estrategias de resolución de problemas desconocidos, al adquirir nuevos conocimientos.

MÓDULO DE FORMACIÓN 2: INTRODUCCIÓN AL PROCESO DE MONTAJE

OBJETIVO

Producir y enviar asientos de forma estandarizada, conocer las áreas que componen el proceso productivo y las herramientas y máquinas utilizadas en el proceso de fabricación.

DURACIÓN: 8 horas

RESULTADOS DE APRENDIZAJE

Conocimientos/ Capacidades cognitivas y prácticas

- Adquisición de los conocimientos básicos sobre el proceso de montaje de asientos:
 - Recepción del material.
 - Conocimientos de los materiales.
 - Conocimiento de las herramientas.
 - Conocimiento del proceso de ensamblaje.
 - Envío del asiento terminado al cliente.
- Conocimiento de las Hojas de operación estandarizada:
 - Instrucciones de trabajo.
 - Ubicación de las instrucciones de trabajo.
 - Interpretación de las instrucciones de trabajo.
- Comprensión de la trazabilidad de productos:
 - Proceso de trazabilidad.
 - Uso de la trazabilidad.
 - Importancia de la trazabilidad.
- Descripción del proceso productivo:
 - Materiales.
 - Áreas de Producción.
 - Inspección.
 - Envíos.
- Sistema informático de control de producción:
 - Nociones básicas de manejo en las estaciones de trabajo.
- Uso básico de elementos de fabricación:
 - Máquinas.
 - Herramientas.
 - Brazos espaciales.
 - Útiles.

Habilidades de gestión, personales y sociales

- Capacidad para el establecimiento de objetivos y la organización del trabajo.
- Desarrollo de una actitud responsable para establecer estrategias de resolución de problemas desconocidos adquiriendo información del entorno, de la organización del trabajo y de la implicación de la calidad, identificando así la importancia del proceso.

MÓDULO DE FORMACIÓN 3 PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES DEL SECTOR DEL METAL

OBJETIVO

Conocer y aplicar, en el sector del metal, los conceptos básicos sobre seguridad y salud en el trabajo, identificando los riesgos existentes, así como las medidas necesarias para su prevención.

DURACIÓN: 20 horas

RESULTADOS DE APRENDIZAJE

Conocimientos/ Capacidades cognitivas y prácticas

- Parte común o troncal
 - Verificación, identificación y vigilancia del lugar de trabajo y su entorno.
 - Riesgos y medidas preventivas
 - Conocimiento del entorno del lugar del trabajo. Planificación de las tareas desde un punto de vista preventivo.
 - Almacenamiento y acopio de materiales.
 - Manipulación de productos químicos. Ficha de datos de seguridad. Simbología.
 - Orden y limpieza
 - Señalización. Tránsito por el centro de trabajo.
 - Interferencias entre actividades
 - Actividades simultáneas o sucesivas
 - Derechos y obligaciones.
 - Marco normativo general y específico
 - Organización de la prevención
 - Fomento de la toma de conciencia sobre la importancia de involucrarse en la prevención de riesgos laborales.
 - Participación información, consulta y propuestas.
 - Seguridad vial.
 - Primeros auxilios y medidas de emergencia.
 - Conocimientos específicos básicos. Objetivos y funciones.
- Parte específica
 - Definición de los trabajos
 - Descripción de los procedimientos y procesos seguros del puesto de trabajo.
 - Técnicas preventivas específicas
 - Aplicación del plan de seguridad y salud en la tarea concreta. Evaluación e información específica de riesgos.
 - Riesgos y medidas preventivas: caídas a distinto nivel. Caídas al mismo nivel. Caídas de objetos en manipulación. Caída de objetos desprendidos. Golpes contra objetos móviles e inmóviles. Riesgos derivados de la manipulación manual de cargas y riesgos posturales. Movimientos repetitivos. Riesgos derivados del uso de herramientas manuales. Exposición a riesgos químicos. Sobreesfuerzos. Contactos térmicos. Riesgos de explosión y proyección de fragmentos en el uso de instalaciones neumáticas. Riesgos de contactos eléctricos. Exposición a ruidos. Exposición a vibraciones. Fatiga mental.
 - Protecciones colectivas (colocación, usos y obligaciones y mantenimiento)
 - Protecciones individuales (colocación, usos y obligaciones y mantenimiento)
 - Medios auxiliares, equipos y herramientas
 - Riesgos derivados del uso de los medios auxiliares, equipos y herramientas empleados en la actividad del oficio.

Habilidades de gestión, personales y sociales

- Capacidad resolutoria frente a situaciones de riesgos, reconociéndolas y sabiendo cómo evitarlas.

MÓDULO DE FORMACIÓN 4: MONTAJE Y FINALIZACIÓN DE ASIENTOS

OBJETIVO

Montar y finalizar los asientos, tras adquirir los conocimientos del proceso completo, de conformidad con los procesos de calidad, seguridad y requerimiento del cliente.

DURACIÓN: 44 horas

RESULTADOS DE APRENDIZAJE

Conocimientos/ Capacidades cognitivas y prácticas

- Utilización de Herramientas y máquinas necesarias por puesto.
 - Atornilladoras.
 - Remachadoras.
 - Grapadoras.
 - Manipuladores.
- Conocimiento de Componentes y materiales del asiento.
 - Distintos tipos de tapicerías.
 - Espumas.
 - Tapetas.
 - Guías.
 - Módulos de airbag.
 - Chapones.
- Conocimiento de la trazabilidad en puesto de montaje.
 - Proceso de trazabilidad.
 - Importancia de la trazabilidad.
- Aprendizaje del grapado estandarizado.
 - Manejo de grapadora.
 - Ergonomía.
 - Instrucciones de grapado.
- Aprendizaje del enfundado estandarizado.
 - Distintos tipos de espumas.
 - Distintos tipos de fundas.
 - Instrucciones de enfundado.
- Conocimiento del montaje de piezas plásticas.
 - Distintas piezas plásticas.
 - Instrucciones de montaje.
- Explicación del orden y limpieza en el puesto de trabajo.
 - Filosofía 5S.
 - Estandarización de puestos de trabajo.
- Aprendizaje de la finalización de asientos listos para enviar a cliente.
 - Reparación.
 - Revisiones de calidad.
 - Operaciones críticas.
- Adquisición de habilidad en utilización de herramientas para el montaje.
 - Uso de atornilladora.
 - Uso de remachadora.
 - Uso de manipuladores.
- Interpretación correcta de las órdenes de producción.
 - Etiquetas.
 - Errores.
 - Correcciones.

Habilidades de gestión, personales y sociales

- Autonomía para el establecimiento de objetivos en la forma de realizar el correcto montaje.
- Capacidad resolutoria en las fases del proceso de montaje.

- Análisis y jerarquización de los pasos de resolución de un problema en las fases del proceso de montaje
- Capacidad de trabajo en equipo al entender que cada paso del proceso influye en el resultado final.

EVALUACIÓN DEL APRENDIZAJE EN LA ACCIÓN FORMATIVA

- La evaluación tendrá un carácter teórico-práctico y se realizará de forma sistemática y continua, durante el desarrollo de cada módulo y al final del curso.
- Puede incluir una evaluación inicial de carácter diagnóstico para detectar el nivel de partida del alumnado.
- La evaluación se llevará a cabo mediante los métodos e instrumentos más adecuados para comprobar los distintos resultados de aprendizaje, y que garanticen la fiabilidad y validez de la misma.
- Cada instrumento de evaluación se acompañará de su correspondiente sistema de corrección y puntuación en el que se explicita, de forma clara e inequívoca, los criterios de medida para evaluar los resultados alcanzados por los participantes.
- La puntuación final alcanzada se expresará en términos de Apto/ No Apto.