

III Jornadas Técnicas de Orientación Profesional  
**PARA EL EMPLEO Y EL EMPRENDIMIENTO**  
EN CASTILLA Y LEÓN

TRANSITANDO HACIA EL EMPLEO

VERESCENCE

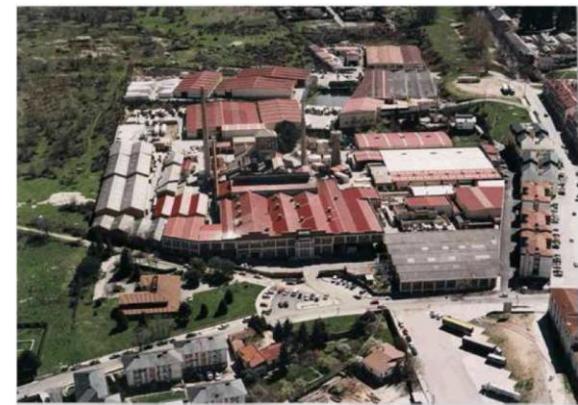
# F. PROFESIONAL DUAL EN VERESCENCE

## UNA EXPERIENCIA



# UN ENTORNO ESPECIAL

- Fabricando Vidrio CON MÁS de 250 años de historia
- Cerca de todo y lejos de todo
- Más de 700 personas en el proyecto
- Fuerte Compromiso con el entorno
- Talento Interno a transmitir



# VENTAS

+266%



95% exportaciones

Centros



Red COE  
Centros de Orientación,  
Emprendimiento, Acompañamiento  
e Innovación para el Empleo





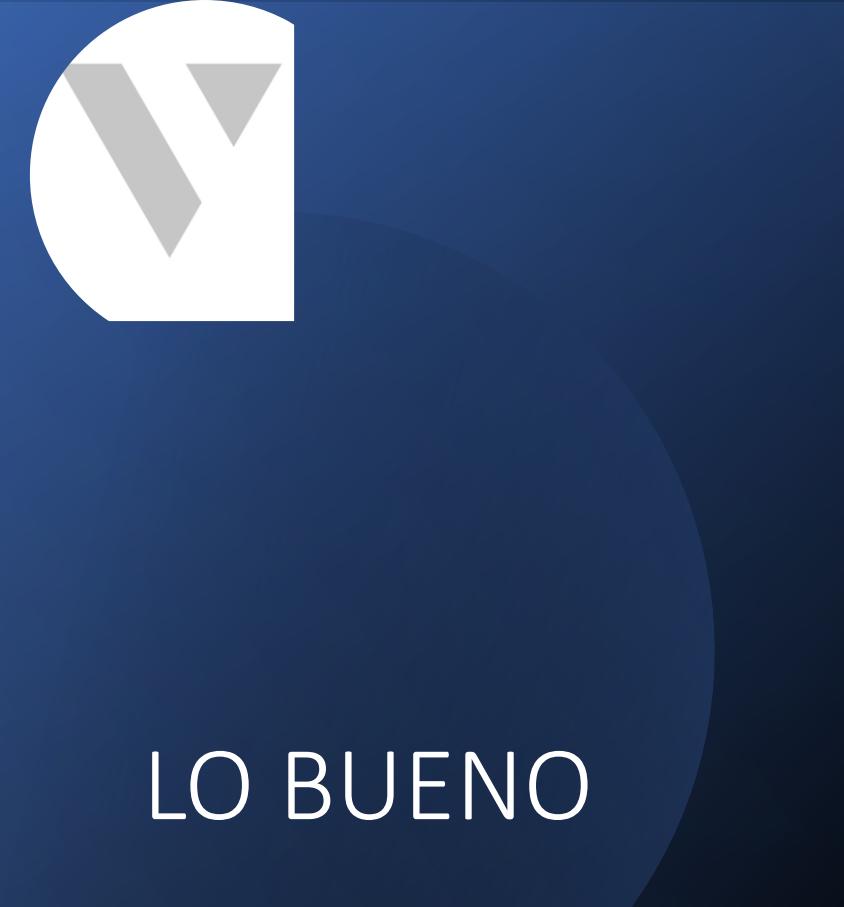
## ANTES DE TODO.....

- IMPLICACION DIRECCION
- ELABORACION DE PLAN A 3/5 AÑOS.
- FUERZAS Y DEBILIDADES
- NADA ESTA HECHO. TIENES QUE CURRAR

## BUSQUEDA DE PAREJA..... COLABORATIVA

- PONERSE LAS PILAS.
- PRIMEROS ENCUENTROS. CAMARA DE COMERCIO, CONSEJERIA DE EDUCACION Y EMPLEO DE CYL, CENTROS F. PROFESIONAL LOCALES
- DESPERACION
- AL FINAL HABLAMOS TODOS EL MISMO IDIOMA
- IMPLICAR A LOS MANDOS MEDIOS. IDENTIFICACION DEL TUTOR/MENTOR

0724	Conformado por moldeo cerrado							
HORAS CURRÍCULO	231	HORAS EN LA EMPRESA	240	CURSO	2º	TRIMESTRE	2º-3º	Nº ALUMNADO XXXXXX
RESULTADOS DE APRENDIZAJE		CRITERIOS DE EVALUACIÓN						
Organiza el trabajo de conformado por moldeo cerrado, analizando procesos, actividades, gamas y procedimientos.		<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se ha identificado la secuencia de operaciones de preparación de las máquinas y moldes, en función de las características del proceso que se va a realizar.</li> <li>b) Se han identificado los sistemas de alimentación, extracción, calefacción y refrigeración.</li> <li>c) Se han determinado las herramientas y útiles necesarios.</li> <li>d) Se han relacionado las necesidades de materiales y recursos necesarios en cada etapa.</li> <li>e) Se han establecido las medidas de seguridad en cada etapa.</li> <li>f) Se ha determinado la recogida selectiva de residuos.</li> <li>g) Se han enumerado los equipos de protección individual para cada actividad.</li> <li>h) Se han obtenido los indicadores de calidad que hay que tener en cuenta en cada operación.</li> </ul>						
Prepara instalaciones de inyección de polímeros para moldeo, interpretando y manejando técnicas y procedimientos de acondicionamiento de piezas, manejo de inyectoras y demás procesos automáticos.		<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se han seleccionado herramientas y utilajes en función de las características de la operación.</li> <li>b) Se han descrito las funciones de máquinas y sistemas de fabricación, así como los útiles y accesorios.</li> <li>c) Se han montado las herramientas, útiles y accesorios de las máquinas y sistemas.</li> <li>d) Se ha identificado la zona de revestimiento y calculado su desgaste.</li> <li>e) Se ha determinado el espesor del revestimiento en función de la apreciación requerida.</li> <li>f) Se han seleccionado y colocado las virolas, empleando el herramiental adecuado y cumpliendo las especificaciones establecidas.</li> <li>g) Se ha ejecutado el proceso de edificación del revestimiento del horno o cuchara, en condiciones de seguridad.</li> <li>h) Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.</li> </ul>						
Obtiene productos inyectados a partir de polímeros por moldeo cerrado, aplicando técnicas específicas de inyección en moldes		<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se han descrito los modos característicos de obtener formas por fusión y moldeo cerrado.</li> <li>b) Se han identificado los puntos críticos y los tratamientos que deben realizarse.</li> <li>c) Se han seleccionado los parámetros (temperatura, tiempo, velocidades de calentamiento y enfriamiento, entre otros) del proceso.</li> <li>d) Se ha valorado la cantidad de material necesaria para el proceso.</li> <li>e) Se ha aplicado la técnica operativa necesaria para ejecutar el proceso.</li> <li>f) Se ha obtenido la pieza definida en el proceso.</li> <li>g) Se han comprobado las características de las piezas obtenidas.</li> <li>h) Se han interpretado las diferencias entre el proceso definido y el realizado.</li> <li>i) Se ha discriminado si las deficiencias son debidas a las condiciones del molde, parámetros empleados, máquinas o al material.</li> <li>j) Se han corregido las desviaciones del proceso, actuando sobre la máquina o el molde.</li> </ul>						
Mantiene las máquinas, moldes y utilajes, relacionando la funcionalidad de las mismas con las operaciones requeridas para el mantenimiento de primer nivel.		<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se ha interpretado el plan de mantenimiento de la cada una de las máquinas, moldes y utilajes.</li> <li>b) Se han descrito las operaciones de mantenimiento de usuario de herramientas, máquinas y equipos.</li> <li>c) Se han localizado los elementos sobre los que hay que actuar.</li> <li>d) Se han realizado desmontajes y montajes de elementos simples.</li> <li>e) Se han realizado otras operaciones de mantenimiento para que las máquinas y utilajes actúen dentro de los parámetros exigidos.</li> <li>f) Se ha valorado la importancia de realizar el mantenimiento de primer nivel en los tiempos establecidos.</li> </ul>						
Cumple estrictamente las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental, identificando los riesgos asociados y analizando las medidas para prevenirlos.		<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se han identificado los riesgos y el nivel de peligrosidad que supone la manipulación de los distintos materiales, herramientas, útiles, máquinas y medios de transporte.</li> <li>b) Se han identificado las causas más frecuentes de accidentes en la manipulación de materiales, herramientas, máquinas y equipos.</li> <li>c) Se han descrito los elementos de seguridad (protecciones, alarmas y pasos de emergencia, entre otros) de las máquinas y los equipos de protección individual (calzado, polainas, guantes, protección ocular e indumentaria, entre otros) que se deben emplear en las distintas fases del proceso de fabricación.</li> </ul>						



## PARA QUÉ

- SELECCIÓN TALENTO
- REDUCCION DE COSTES EN SELECCIÓN Y FORMACION
- IMPLICACION DE TODOS. MODELO MAESTRO/ APRENDIZ
- COMPROMISO SOCIAL. ANCLAJE DE POBLACION . RELEVO GENERACIONAL
- ENLACES CREADOS. ADMINISTRACIÓN, DOCENTES, PROFESIONALES..... AIRE FRESCO CONSTANTE
- ACTUALIZACION CONTINUA. ADECUACION DEL SISTEMA EDUCATIVO AL SOCIOECONOMICO
- SE CONSIGUE MOTIVACION EN AMBAS DIRECCIONES



# OBLIGACIONES



## OBLIGACIONES DE LA EMPRESA

- EL TUTOR EVALUARA CON AYUDA DEL DOCENTE
- ALTA SEG SOCIAL BONIFICADO AL 100%
- PAGO AL ALUMNO EN FORMACION DUAL INTENSIVA
- FORMACION COMPLEMENTARIA. TIENES AYUDA
- IMPLICAR AL ALUMNO. ATENCION A LA DIVERSIDAD Y A LA IGUALDAD
- CONSIDERAR EL MODELO COMO UNA GRAN INVERSION



## EXPERIENCIA

- SE DEBE TENER UN ENLACE CONTINUO ENTRE TUTOR, DOCENTE Y RRHH. CONOCIMIENTO FISICO. FACE TO FACE
- ELIMINACION DE AGENTES INTERNOS O EXTERNOS NEGATIVOS
- CONSIDERACION AL ALUMNO COMO TRABAJADOR. MISMOS DERECHOS Y OBLIGACIONES MATIZADAS
  - FORMACION PRL/ Y QUIZA ALGO MAS
  - ORIENTACION. MODELO MAESTRO /APRENDIZ
- COMPETICION POR EL TALENTO. LA GENTE QUIERE A SU TIERRA
- LA EMPRESA COMO AGENTE FORMATIVO.
- CREACION DE ENCUENTROS ENTRE EMPRESAS, CENTROS , INSTITUCIONES.
- DIFERENCIACION ENTRE FORMACION PROF GENERAL/ INTENSIVA Y ENTRE MODALIDADES. RIESGOS



## EXPERIENCIA

### FORMACION PROFESIONAL EN CASTILLA Y LEON

Formación en la empresa	Grado Básico	Grado Medio	Grado Superior
FP Régimen General Duración total	400 horas	505-645 horas	565-695 horas (2 cursos) 715-845 horas (3 cursos)
Horas por curso	Curso 1º: 80 horas Curso 2º: 320 horas	Curso 1º: 90 horas Curso 2º: 415-550 horas	Curso 1º: 180 horas Curso 2º: 385-515 horas Curso 3º: 150 horas*
FP Régimen Intensivo Duración total	700 horas	700-1000 horas	700-1.000 horas (2 cursos) 1.250 horas (3 cursos)
Horas por curso	Curso 1º: 330 horas Curso 2º: 370 horas	Curso 1º: 120-330 horas Curso 2º: 370-670 horas	Curso 1º: 120-330 horas Curso 2º: 370-670 horas Curso 3º: 260 horas*

- CREACION DE UNA MISMA TITULACION CON VALOR DIFERENTE
- HAY QUE FORMAR EN LOS PRIMEROS AÑOS EN PRL, HIGIENE, LABORAL, HABITOS EMPRESARIALES, RESPETO



## EXPERIENCIA

INCLUSION DE NO MÁS 2 DE ALUMNOS POR CICLO EN CADA AREA

ELABORACION DE CONTROLES

- CAPACIDAD DE ASIMILACION
- HABILIDAD ( SABER HACER)
- ACTITUD ( INICIATIVA, RESPONSABILIDAD...)

CREACION DE ESPACIOS DONDE COMPARTIR

EVALUARNOS

MUCHA PSICOLOGIA Y PEDAGOGIA. INTENTAR QUE  
CONTINUEN AL MAXIMO NIVEL PROFESIONAL

EL 90% FORMAN PARTE DE LA PLANTILLA

FORMACION PROFESIONAL PARA LOS ACTIVOS



# EXPERIENCIA

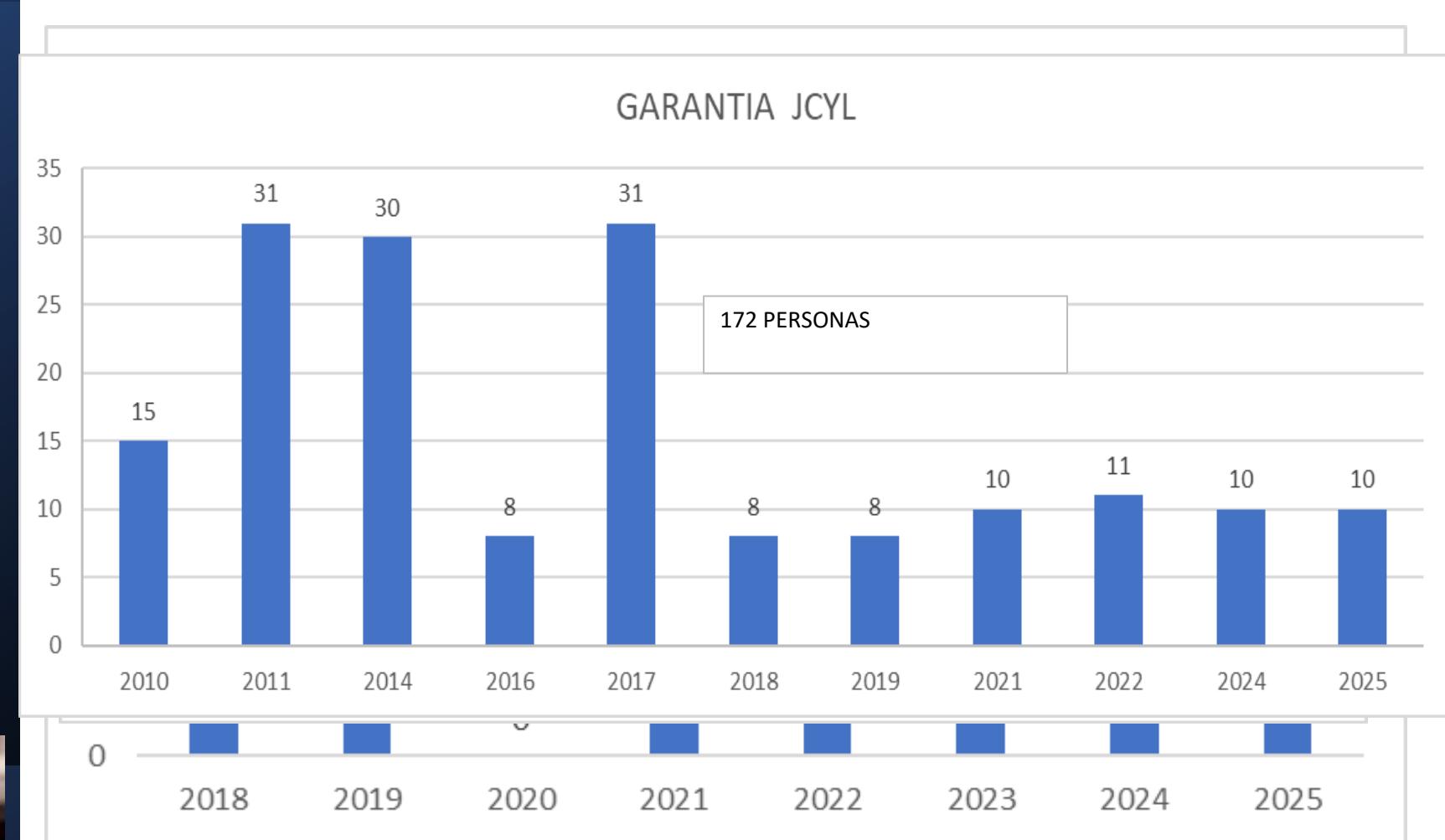


## EXPERIENCIA

- PUEDE QUE NO SEA SUFFICIENTE. ANTE LA ESCASEZ
- HOMOLOGACION DE EMPRESA COMO CENTRO DE FORMACION PROFESIONAL
  - CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD : 512 HORAS
  - Y SI NOS JUNTAMOS??
  - 60 PERSONAS CON CERTIFICADO EN LOS ULTIMOS 6 AÑOS
- COMPLEJIDAD EN LOS TITULOS OFICIALES. BUSQUEDA DE ALGO QUE SE PAREZCA
- PREVISION VERESCENCE:
  - NUEVO CAMBIO GENERACIONAL. MAS DE 100 PERSONAS EN 3/5 AÑOS



# EXPERIENCIA





# EXPERIENCIA



<b>Prevención de riesgos laborales en Verescence</b>	10
<b>Aseguramiento de la calidad en Verescence</b>	10
<b>Introducción a las tareas de mantenimiento de maquinaria y equipos en Verescence</b>	10
<b>Neumática aplicada</b>	20
• Principios físicos del aire comprimido.	
• Producción, tratamiento y distribución del aire.	
• Elementos de trabajo: cilindros y motores.	
• Válvulas distribuidoras.	
• Válvulas de bloqueo.	
• Válvulas de caudal y válvulas de presión.	
• Temporización.	
• Baja presión.	
• Detectores.	
• Técnica de Vacío	
<b>Sistemas hidráulicos</b>	40
• Introducción y principios de la Hidráulica	
• Válvulas distribuidoras	
• Válvulas de seguridad, descarga y secuencia	
• Válvulas Reductoras de presión	
• Válvulas de control de caudal	
• Actuadores, motores y bombas	
• Simbologías utilizadas según normas	
• Circuitos hidráulicos de aplicación industrial	
• Montajes prácticos	
<b>Mecánica práctica</b>	40
• Conocimiento de las propiedades de los metales	
• Ensayos básicos mecánicos ( tracción / compresión , resiliencia, flexión , cortadura )	
• Interpretación de planos. Planos de conjunto . Planos de esquema	
• Tolerancias dimensionales y geométricas . Ajustes	
• Calidades superficiales y de forma.	
• Elementos de máquinas . Cojinetes , rodamientos , acoplamientos .	
• Metrología y verificación. Calibres , Micrómetros , Relojes comparadores	
• Elementos de unión . Roscas.	
• Elementos de transmisión . Engranajes , correas , cadenas , arboles	
• Cojinetes y rodamientos.	
<b>Manejo de robots</b>	50
• Introducción, seguridad del sistema	
• Modos de trabajo del Robot	
• Consola de programación. Manejo	
• Puesta en marcha del sistema. Arranque y parada de Ciclo	
• Creación de programas entorno usuario	
• Creación/ modificación de programas.	
• Ejecución de programas.	
• El robot en la instalación.	
<b>Autómatas programables. Nivel inicial</b>	70
• Introducción a los sistemas con PLC	
• Configuraciones de Hardware , tarjetas E/S Digitales y Analógicas	
• Conexionado de elementos a las tarjetas E/S . Sensores y detectores	
• Direccionamiento E/S	
• Manejo de las herramientas de software. Abrir y cerrar proyecto ,edición	
• Conexión y desconexión con la CPU , modos de trabajo del PLC .	
• Carga y descarga de programa / Backup	
• Instrucciones básicas de programación . Modificación sencilla de programa	
• Seguimiento online de programa , referencias cruzadas , ocupación E/S	
• Conocimiento básico del forzado de señales PLC.	
<b>TOTAL</b>	250



## EXPERIENCIA

- OBJETIVOS CLAROS, ESPECIFICOS PARA EL APRENDIZAJE. ENFOQUE Y MEDICION DEL PROGRESO
- PLANIFICACION ESTRUCTURADA. DISEÑO DE UN PLAN. ASIGNACION DE TAREAS EN UN LUGAR DE TRABAJO
- ASIGNACION DE TUTORES/ MENTORES. GUÍA Y APOYO AL ALUMNO
- ROTACION EN VARIOS ENTORNOS. COMPRENSIÓN HOLISTICA DE LA EMPRESA
- RETROALIMENTACION CONSTRUCTIVA
- AUTONOMIA Y CONFIANZA
- INTEGRACION DE LA TEORIA CON LA PRACTICA
- TRABAJO EN EQUIPO. SENTIRSE PARTE
- RECONOCIMIENTO
- SER FLEXIBLE
- FOMENTAR LA CREATIVIDAD. SOLUCIONES INNOVADORAS
- EVALUACION CONTINUA



## EXPERIENCIA

- OBJETIVOS CLAROS, ESPECIFICOS PARA EL APRENDIZAJE. ENFOQUE Y MEDICION DEL PROGRESO
- PLANIFICACION ESTRUCTURADA. DISEÑO DE UN PLAN. ASIGNACION DE TAREAS EN UN LUGAR DE TRABAJO
- ASIGNACION DE TUTORES/ MENTORES. GUÍA Y APOYO AL ALUMNO
- ROTACION EN VARIOS ENTORNOS. COMPRENSIÓN HOLISTICA DE LA EMPRESA
- RETROALIMENTACION CONSTRUCTIVA
- AUTONOMIA Y CONFIANZA
- INTEGRACION DE LA TEORIA CON LA PRACTICA
- TRABAJO EN EQUIPO. SENTIRSE PARTE
- RECONOCIMIENTO
- SER FLEXIBLE
- FOMENTAR LA CREATIVIDAD. SOLUCIONES INNOVADORAS
- EVALUACION CONTINUA



MUCHAS GRACIAS  
MUCHO ANIMO

# CONTACTO

Jorge Javier Aparicio Marinas  
Recursos Humanos de Verescence La Granja s.l  
Mail: [jorge.aparicio@verescence.com](mailto:jorge.aparicio@verescence.com)  
Telf: 921417521