

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%

K€



95% exportaciones



INICIO

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
- DESESPERACION
- 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.			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. b) Se han identificado los sistemas de alimentación, extracción, calefacción y refrigeración. c) Se han determinado las herramientas y útiles necesarios. d) Se han relacionado las necesidades de materiales y recursos necesarios en cada etapa. e) Se han establecido las medidas de seguridad en cada etapa. f) Se ha determinado la recogida selectiva de residuos. g) Se han enumerado los equipos de protección individual para cada actividad. h) Se han obtenido los indicadores de calidad que hay que tener en cuenta en cada operación.						
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.			a) Se han seleccionado herramientas y utillajes en función de las características de la operación. b) Se han descrito las funciones de máquinas y sistemas de fabricación, así como los útiles y accesorios. c) Se han montado las herramientas, útiles y accesorios de las máquinas y sistemas. d) Se ha identificado la zona de revestimiento y calculado su desgaste. e) Se ha determinado el espesor del revestimiento en función de la apreciación requerida. f) Se han seleccionado y colocado las virolas, empleando el instrumental adecuado y cumpliendo las especificaciones establecidas. g) Se ha ejecutado el proceso de edificación del revestimiento del horno o cuchara, en condiciones de seguridad. h) Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.						
Obtiene productos inyectados a partir de polímeros por moldeo cerrado, aplicando técnicas específicas de inyección en moldes			a) Se han descrito los modos característicos de obtener formas por fusión y moldeo cerrado. b) Se han identificado los puntos críticos y los tratamientos que deben realizarse. c) Se han seleccionado los parámetros (temperatura, tiempo, velocidades de calentamiento y enfriamiento, entre otros) del proceso. d) Se ha valorado la cantidad de material necesaria para el proceso. e) Se ha aplicado la técnica operativa necesaria para ejecutar el proceso. f) Se ha obtenido la pieza definida en el proceso. g) Se han comprobado las características de las piezas obtenidas. h) Se han interpretado las diferencias entre el proceso definido y el realizado. i) Se ha discriminado si las deficiencias son debidas a las condiciones del molde, parámetros empleados, máquinas o al material. j) Se han corregido las desviaciones del proceso, actuando sobre la máquina o el molde.						
Mantiene las máquinas, moldes y utillajes, relacionando la funcionalidad de las mismas con las operaciones requeridas para el mantenimiento de primer nivel.			a) Se ha interpretado el plan de mantenimiento de la cada una de las máquinas, moldes y utillajes. b) Se han descrito las operaciones de mantenimiento de usuario de herramientas, máquinas y equipos. c) Se han localizado los elementos sobre los que hay que actuar. d) Se han realizado desmontajes y montajes de elementos simples. e) Se han realizado otras operaciones de mantenimiento para que las máquinas y utillajes actúen dentro de los parámetros exigidos. f) Se ha valorado la importancia de realizar el mantenimiento de primer nivel en los tiempos establecidos.						
Cumple estrictamente las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental, identificando los riesgos asociados y analizando las medidas para prevenirlos.			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. b) Se han identificado las causas más frecuentes de accidentes en la manipulación de materiales, herramientas, máquinas y equipos. 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 operaciones del proceso de fabricación.						



LO BUENO



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



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*

EXPERIENCIA

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





EXPERIENCIA



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

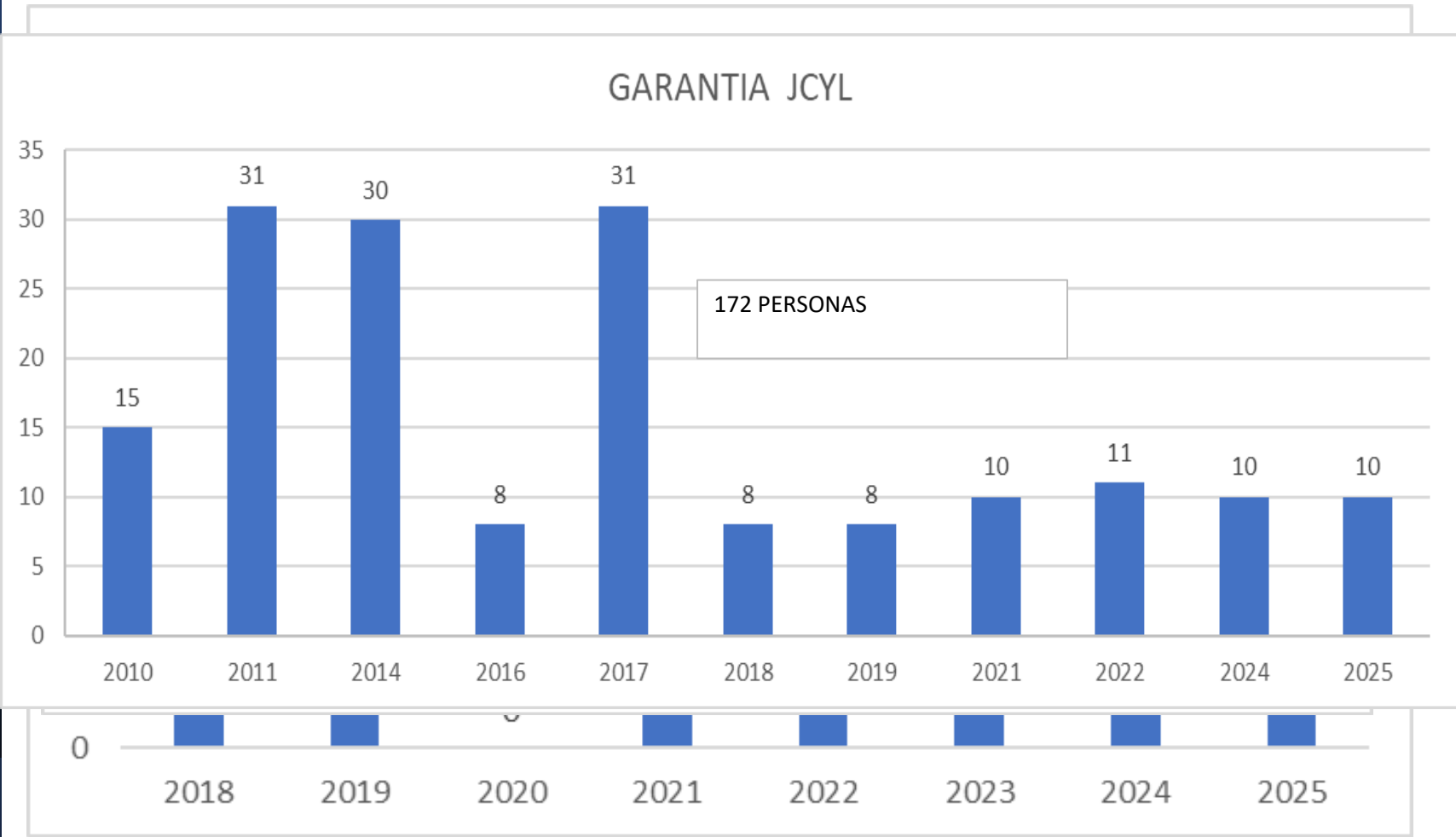


EXPERIENCIA

- PUEDE QUE NO SEA SUFICIENTE. 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



Prevención de riesgos laborales en Verescence	10
Aseguramiento de la calidad en Verescence	10
Introducción a las tareas de mantenimiento de maquinaria y equipos en Verescence	10
Neumática aplicada	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	
Sistemas hidráulicos	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	
Mecánica práctica	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.	
Manejo de robots	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.	
Automatas programables. Nivel inicial	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.	
TOTAL	250



EXPERIENCIA

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

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
Telf: 921417521