

Instituto de Capacitación para el Trabajo

del Estado de Quintana Roo

# Dirección General

Dirección Técnica-Académica

**PROGRAMA DE CURSO NO REGULAR**

***“INGLÉS V”***

***(INGENIERÍA INDUSTRIAL)***

**HORAS: 85**

|  |
| --- |
| PRESENTACIÓN |
| El Instituto de Capacitación para el Trabajo del Estado de Quintana Roo suma esfuerzos con el Instituto Tecnológico Superior de Felipe Carrillo Puerto el cual tiene como principal objetivo consolidar las competencias comunicativas, lingüísticas y culturales en la impartición de la asignatura de inglés.  El curso de **Inglés V** es el quinto de una serie de seis cursos, y el primero de dos niveles técnicos, que como su nombre lo dice hace referencia a la carrera que cursa el alumno, el cual busca la competencia comunicativa del capacitando y el aprendizaje significativo del idioma, mismo que le será útil para desenvolverse de manera más eficiente en el campo profesional y laboral, ayudando de esta manera a la formación de seres humanos comprometidos con su propio progreso y del estado.  El programa de **Inglés V** corresponde al inglés técnico I de la carrera de **Ingeniería Industrial**, tiene una duración de 85 horas de las cuales el 80% es práctico y el 20% teórico:  **1. Introducción a la Ingeniería moderna**: esta unidad comprende las ramas de la ingeniería y sus aplicaciones utilizando el vocabulario y expresiones técnicas. La duración de esta unidad es de 17 horas, 14 prácticas y 3 teóricas.  **2.Seguridad e higiene en el trabajo**: esta unidad abarcara las normas de seguridad y medidas de higiene en las industrias utilizando el vocabulario y expresiones técnicas. La duración de esta unidad es de 19 horas, 15 prácticas y 4 teóricas.  **3. Logística y cadena de suministros**: se empleará la manera de realizar una compra manejando adjetivos y cantidades a fin de mantener una conversación fluida entre vendedor y comprador. Se usará la palabras “howmuch” y adjetivos comparativos y demostrativos. La duración de esta unidad es de 15 horas, 12 prácticas y 3 teóricas.  **4.- Sistema e manufacturación:** en esta unidad aplicarán el vocabulario y las expresiones técnicas con los sistemas de manufacturación. La duración del esta unidad será de 19 horas, 15 horas serán prácticas y 4 teóricas.  **5.-Mecanismos y el estudio del trabajo**. En esta unidad los participantes conocerán la importancia, componentes y tipos de movimiento de los mecanismos utilizando el vocabulario y expresiones técnicas. La duración del esta unidad será de 15 horas, 12 horas serán prácticas y 3 teóricas. |

|  |
| --- |
| JUSTIFICACIÓN |
| El Instituto de Capacitación para el Trabajo del Estado de Quintana Roo brinda el curso de extensión denominado **“Inglés V”** como respuesta a las necesidades de capacitación de los estudiantes del Tecnológico quienes han identificado al ICATQR como una opción para obtener los créditos necesarios del idioma inglés los cuales son requisito para su titulación.  Debido a que habitamos en una zona cuya fundamental actividad económica es el turismo y a la creciente necesidad del dominio de idiomas en el Estado, cada día se requieren mayores conocimientos sobre el idioma inglés, no solamente como una cuestión cultural, sino también para obtener mayores oportunidades laborales, y que éste le sea una herramienta útil de inserción laboral en este mundo de globalización. Sin embargo, es importante que se domine temas y términos específicos propios de la carrera de ingenierías, tales como industrial, alimentarias, administración, sistemas y gestión empresarial, para que se domine situaciones específicas y propias de la Ingeniería.  Lo anterior ayudará a fomentar en el capacitando valores, tales como: el compromiso, el espíritu de servicio, calidad, la superación individual, la eficiencia profesional, la ética, el respeto a la diversidad cultural y lingüística que cada uno logrará aprendiendo otro idioma. |

|  |
| --- |
| OBJETIVO |
| Al término del curso os participantes adquirirán los conocimientos y habilidades para utilizar correctamente las estructuras gramaticales, expresiones y vocabularios básicos de la **ingeniería industrial** por mencionar normas de seguridad en el trabajo, equipo de protección, materiales, las diferentes cadenas de suministro y mecanismos utilizados para la realización de los trabajos adecuados, identificarán las diferentes ramas de la ingeniería, y comprenderán sus aplicaciones en las actividades industriales. |

|  |
| --- |
| DIRIGIDO A |
| Este curso **“INGLÉS V**” está dirigido a los estudiantes que cursan la carrera de **Ingeniería Industrial**  El aspirante que desee ingresar a este curso, deberá cubrir los siguientes requisitos:   * Aplicar la comunicación verbal. * Aplicar la comunicación escrita. * Habilidad para propiciar un ambiente cordial y de confianza. * Valores * Haber aprobado el curso Inglés IV   Para poder inscribirse al curso de capacitación, además de cubrir el perfil de ingreso, el aspirante deberá cumplir con los requerimientos del Manual de Control Escolar de los Cursos No Regulares de Instituto de Capacitación para el trabajo del estado de Quintana Roo (ICATQR). |

**PRESENTACIÓN DE LOS CONTENIDOS TEMÁTICOS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **CONTENIDOS** | | | NOMBRE |
| **UNIDAD** | **TEMA** | **SUBTEMA** |
| **1** |  |  | **INTRODUCCION A LA INGENIERÍA MODERNA.** |
|  | **1.1** |  | **Conocer la definición de ingeniería y sus diferentes ramas que la conforman** |
|  |  | 1.1.1 | Aprender vocabulario relacionado con la ingeniería como lo son los materiales utilizados |
|  |  | 1.1.2 | Aplicación de la ingeniería en la actividad industrial. |
|  |  | 1.1.3 | Uso de “déalswith, isconcernedwith y are theconcern of” para hablar de las aplicaciones de las diferentes ingenierías |
| **2** |  |  | **SEGURIDAD E HIGIENE EN ELTRABAJO** |
|  | **2.1** |  | **Conceptos básicos sobre higiene y seguridad** |
|  |  | 2.1.1 | Normas Internacionales de la seguridad (OIT). |
|  |  | 2.1.2 | Etiquetas de advertencia (como sustancias químicas y su significado). |
|  |  | 2.1.3 | Riesgos industriales a la salud. |
|  |  | 2.1.4 | Equipo de protección personal. |
| **3** |  |  | **LOGISTICA Y CADENA DE SUMINISTROS** |
|  | **3.1** |  | **Importancia de la cadena de suministros** |
|  |  | 3.1.1 | Definición de cadena de suministros. |
|  |  | 3.1.2 | Modelos de dirección de la cadena de suministros. |
|  | **3.2** |  | **Importancia de la logística** |
|  |  | 3.2.1 | Sistemas de transporte. |
|  |  | 3.2.2 | Actividades de la logística en la cadena de suministros. |

**PRESENTACIÓN DE LOS CONTENIDOS TEMÁTICOS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **CONTENIDOS** | | | NOMBRE |
| **UNIDAD** | **TEMA** | **SUBTEMA** |
| **4** |  |  | **SISTEMAS DE MANUFACTURACION** |
|  | **4.1** |  | **Conceptos básicos en sistemas de manufactura** |
|  |  | 4.1.1 | Tendencias actuales en manufacturación. |
|  |  | 4.1.2 | Control de calidad. |
|  |  | 4.1.3 | Componentes de los sistemas de manufacturación. |
|  |  | 4.1.4 | Esquema de clasificación de un sistema de manufacturación. |
| **5** |  |  | **MECANISMOS Y EL ESTUDIO DEL TRABAJO** |
|  | **5.1** |  | **La importancia de los mecanismos en un proceso industrial** |
|  |  | 5.1.1 | Tipos de movimiento y su aplicación. |
|  |  | 5.1.2 | Tiempos y cláusulas |

**CRITERIOS DE EVALUACIÓN**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **ACTIVIDADES ACADÉMICAS** | **%** | **% MÍNIMO REQUERIDO** | **OBSERVACIONES** |
| **ASISTENCIA** | 10 | 8 | La asistencia tiene un valor del 10%para ello el capacitando debe cubrir con el 80% de asistencia, de lo contrario no tendrá derecho a realizar la evaluación escrita. |
| **ACTIVIDADES DE EVALUACIÓN CONTINUA** | 30 | 24 | El capacitando realizará una serie de actividades para lograr un aprendizaje significativo y adquirir de manera eficiente las 4 habilidades del idioma. Por ejemplo: actividades de audio, quiz, escritos, etc. |
| **HORAS DE PRÁCTICA** | 30 | 24 | El capacitando tendrá 2 horas de práctica en el laboratorio de inglés del instituto Tecnológico superior de Felipe carrillo puerto. |
| **EVALUACIONES** | 30 | 24 | El capacitando realizará dos evaluaciones por unidad. Una oral y la otra escrita de acuerdo a los temas abordados en cada unidad. |
| **TOTAL** | 100 | 80 | La calificación total es la suma de los porcentajes obtenidosen cada actividad académica.El alumno será acreditado con el 80 % de la calificacióntotal, el cual deberá corresponder con la suma de losporcentajes mínimos requeridos por cada actividadacadémica. |
| **ACTIVIDADES ACADÉMICAS** | **TOTAL DE HORAS** | **%MÍNIMO REQUERIDO** | **OBSERVACIONES** |
| **HORAS PRÁCTICAS** | **68** | **68** | 68 horas de práctica representa el 80% de un total de 85 horas de la duración del curso. |

CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES POR UNIDAD

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOMBRE DE LA UNIDAD:** | **1. INTRODUCCION A LA INGENIERÍA MODERNA** | | | | |
|  |  | | | | |
| **PROPÓSITO:** | El alumno será capaz de identificar las diferentes ramas de la ingeniería, y comprender sus aplicaciones en las actividades industriales. De igual manera podrán utilizar adecuadamente los vocabularios y expresiones técnicas que les permitan interactuar en el contexto de los materiales utilizados en la ingeniería. | | | | |
|  |  | | | | |
| DESARROLLO TEMÁTICO | | ESTRATEGIA DIDÁCTICA | **APOYO DIDÁCTICO** | **CRITERIO DE EVALUACIÓN** | **TIEMPO** |
| **1.1 Conocer la definición de ingeniería y sus diferentes ramas que la conforman**  1.1.1 Aprender vocabulario relacionado con la ingeniera como son los materiales utilizados  1.1.2 Aplicación de la ingeniería en la actividad industrial.  1.1.3 Uso de “déalswith, isconcernedwith y are theconcern of” para hablar de las aplicaciones de las diferentes ingenierías | | **Encuadre grupal:**   * Aplicación de técnica de integración y comunicación grupal * Presentación del curso * Materiales didácticos * Forma de trabajo * Presentación de los objetivos y beneficios del curso de capacitación * Presentación del temario del curso   **Contextualización:**   * A través de una audición de grabación identificar la pronunciación del vocabulario en situaciones reales. * Análisis de una película donde se identifique los términos utilizados en la actividad industrial.   **Teorización:**   * El instructor explicará el vocabulario aplicado en la ingeniería. | ***Instalaciones:***   * Aula – taller de capacitación   ***Mobiliario:***   * Sillas * Pintarrón   ***Material impreso***   * Evaluación diagnóstica * Programa de estudio * Copias de PDF ingeniería moderna. | ***Evaluación diagnóstica:*** Documental  Ejercicio de opción múltiple.  ***Evaluación formativa:*** Documental   * Ejercicios. * Cuadro sinóptico * Reporte * Examen rápido. | 17hrs. |

CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES POR UNIDAD

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOMBRE DE LA UNIDAD:** | **1. INTRODUCCION A LA INGENIERIA MODERNA** | | | | |
|  |  | | | | |
| **PROPÓSITO:** | El alumno será capaz de identificar las diferentes ramas de la ingeniería, y comprender sus aplicaciones en las actividades industriales. De igual manera podrán utilizar adecuadamente los vocabularios y expresiones técnicas que les permitan interactuar en el contexto de los materiales utilizados en la ingeniería. | | | | |
|  |  | | | | |
| DESARROLLO TEMÁTICO | | | ESTRATEGIA DIDÁCTICA | **APOYO DIDÁCTICO** | **CRITERIO DE EVALUACIÓN** | **TIEMPO** | |
|  | | | * El instructor explica los términos dealswhitisconcernedwith y are theconcern of. * Explicación de la ramificación de la ingeniería moderna   ***Ejercitación:***   * Exposición de los diferentes tipos de materiales en inglés. * A través de ejercicios hacer uso de vocabulario aprendido sobre materiales usados en la ingeniería. * Realización de glosario sobre conceptos y palabras técnicas aprendidas.   ***Reflexión:***   * Coordinación de sesiones de retroalimentación al desempeño del capacitando y desarrollo del curso. |  |  |  | |

CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES POR UNIDAD

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOMBRE DE LA UNIDAD:** | | **2. SEGURIDAD E HIGIENE EN EL TRABAJO** | | | | |
|  | |  | | | | |
| **PROPÓSITO:** | | Los alumnos conocerán las principales normas de seguridad en la industria, así como las diferentes etiquetas de seguridad y vocabulario relacionado como el equipo personal. Explicarán los posibles riesgos en la salud en la industria y mencionarán ejemplos concretos. De igual manera podrán utilizar adecuadamente los vocabularios y expresiones técnicas que les permitan interactuar en el contexto de la seguridad laboral. | | | | |
|  | |  | | | | |
| DESARROLLO TEMÁTICO | | ESTRATEGIA DIDÁCTICA | **APOYO DIDÁCTICO** | **CRITERIO DE EVALUACIÓN** | **TIEMPO** | |
| **2.1 Conceptos básicos sobre higiene y seguridad**    2.1.1 Normas Internacionales de la seguridad (OIT).  2.1.2 Etiquetas de advertencia (como sustancias químicas y su significado).  2.1.3 Riesgos industriales a la salud.  2.1.4 Equipo de protección personal. | | **Encuadre grupal:**   * Recapitulación de los temas anteriores. * Presentación de los objetivos y beneficios de la unidad   **Contextualización:**   * Actividad de Simulación de una situación de riesgo de trabajo para identificar los posibles riesgos utilizando los vocabularios técnicos. * Aplicación del método de resolución de problemas para motivar la reflexión y la búsqueda de alternativas de solución acerca de la aplicación de higiene y seguridad en el personal. | ***Instalaciones:***   * Aula – taller de capacitación   ***Mobiliario:***   * Sillas * Pintaron   ***Material impreso***   * PDF norma de de la (OIT) y diapositivas. * Cuadernillo de sustancias químicas | ***Evaluación formativa:***  Documental   * mapas * Reporte * Glosario * Mapa mental * Picture dictionary * Cuestionario * investigaciones | 19hrs. | |

CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES POR UNIDAD

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOMBRE DE LA UNIDAD:** | | | **2. SEGURIDAD E HIGIENE EN EL TRABAJO** | | | |
|  | | |  | | | |
| **PROPÓSITO:** | | | Los alumnos conocerán las principales normas de seguridad en la industria, así como las diferentes las diferentes etiquetas de seguridad y vocabulario relacionado como el equipo personal. Explicarán los posibles riesgos en la salud en la industria y mencionaran ejemplos concretos. De igual manera podrán utilizar adecuadamente los vocabularios y expresiones técnicas que les permitan interactuar en el contexto de la seguridad laboral. | | | |
|  | | |  | | | |
| DESARROLLO TEMÁTICO | ESTRATEGIA DIDÁCTICA | | **APOYO DIDÁCTICO** | **CRITERIO DE EVALUACIÓN** | **TIEMPO** | |
|  | ***Teorización:***   * Definir normas utilizadas en los diferentes tipos de trabajo así como de materiales y equipamiento necesario u obligatorio en áreas de trabajo. * Explicación y demostración de las diferentes tipos de normas de precaución que existen internacionalmente, dar a conocer el riesgo que pudiera existir si no se cumple con ella.   ***Ejercitación:***   * Realización de debate en relación a los riesgos y etiquetas de seguridad que un trabajador ingeniero debe conocer y su porqué. * Reforzamiento del aprendizaje, a través de dramatizaciones de conversaciones y situaciones reales.   ***Reflexión:***  Coordinación de sesiones de retroalimentación al desempeño del capacitando y desarrollo del curso. | |  |  |  | |

CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES POR UNIDAD

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOMBRE DE LA UNIDAD:** | | | **3. LOGISTICA Y CADENA DE SUMNISTROS** | | | |
|  | | |  | | | |
| **PROPÓSITO:** | | | Los alumnos conocerán los modelos de dirección en la cadena de suministro y el vocabulario técnico de este mismo en los sistemas de transporte, y actividades de la logística. LOGIST CHAIN | | | |
|  | | |  | | | |
| DESARROLLO TEMÁTICO | ESTRATEGIA DIDÁCTICA | | **APOYO DIDÁCTICO** | **CRITERIO DE EVALUACIÓN** | **TIEMPO** | |
| **3.1 Importancia de la cadena de suministros**  3.1.1 Definición de cadena de suministros.  3.1.2 Modelos de dirección de la cadena de suministros.  **3.2 Importancia de la logística**  3.2.1 Sistemas de transporte.  3.2.2 Actividades de la logística en la cadena de suministros. | ***Encuadre grupal:***   * Recapitulación de los temas anteriores. * Presentación de los objetivos y beneficios de la unidad   ***Contextualización:***   * Se aplica la actividad de discusión y trabajo por equipos para la demostración de las diferentes cadenas de suministros tomando como ejemplo la famosa empresa “taco bel”. * A través de una película identificar el vocabulario técnico utilizado en la logística y cadena de suministros.   ***Teorización:***   * El instructor explica los conceptos básicos de las cadenas de suministros y vocabulario técnico, los capacitandos participan en clase externan dudas y reciben retroalimentación. | | ***Instalaciones:***   * Aula – taller de capacitación   ***Mobiliario:***   * Sillas * Pintarrón * Computadora, cañón, flash cards, CD, grabadora, pizarrón, marcadores, borrador, blu tac, cartolina   ***Material impreso***   * Glendinning, E. &Glendiinning, N. (2001). Electrical and Mechanical Engineering. Oxford University Press, * Oxford Escolar (2005). Diccionario para estudiantes de inglés. Décima Edición. Oxford New York. | ***Evaluación formativa:***  Documental   * Definiciones y conceptos básicos de una cadena de suministros. | 15hrs. | |

CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES POR UNIDAD

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOMBRE DE LA UNIDAD:** | **3. LOGISTICA Y CADENA DE SUMNISTROS** | | | | |
|  |  | | | | |
| **PROPÓSITO:** | Los alumnos conocerán los modelos de dirección en la cadena de suministro y el vocabulario técnico de este mismo en los sistemas de transporte, y actividades de la logística. LOGIST CHAIN | | | | |
|  |  | | | | |
| DESARROLLO TEMÁTICO | | ESTRATEGIA DIDÁCTICA | **APOYO DIDÁCTICO** | **CRITERIO DE EVALUACIÓN** | **TIEMPO** |
|  | | * El instructor da a conocer la información sobre la importancia de la logística y se les presenta modelos de suministros; los participantes toman notas de la información más relevante, externan sus dudas y reciben retroalimentación. * Explicación y demostración del uso del verbo wish para referirse a sucesos en el presente. * Explicación de los diferentes componentes esenciales en una cadena de suministros.   ***Ejercitación:***   * Estructuración de los diferentes sistemas de transporte en la cadena de suministros. * Ejemplificación de una cadena de suministros * Diagramas * Exposiciones de los participantes.   ***Reflexión:***   * Coordinación de sesiones de retroalimentación al desempeño del capacitando y desarrollo del curso * Organización de sesiones para verificar el logro de los temas vistos. |  |  |  |

CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES POR UNIDAD

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOMBRE DE LA UNIDAD:** | **4. SISTEMA DE MANUFACTURACION** | | | |
|  |  | | | |
| **PROPÓSITO:** | El alumno comprenderá y analizará la importancia de los sistemas de manufacturación en la industria; así mismo, clasificará y explicará los componentes de este, y de igual manera aprenderá el vocabulario y las expresiones técnicas relacionados con los sistemas de manufacturación. | | | |
|  |  | | | |
| DESARROLLO TEMÁTICO | | ESTRATEGIA DIDÁCTICA | **APOYO DIDÁCTICO** | **CRITERIO DE EVALUACIÓN** | **TIEMPO** |
| **4.1Conceptos básicos en sistemas de manufactura**  4.1.1 Tendencias actuales en manufacturación.  4.1.2 Control de calidad.  4.1.3 Componentes de los sistemas de manufacturación.  4.1.4 Esquema de clasificación de un sistema de manufacturación. | | ***Encuadre grupal:***   * Recapitulación de los temas anteriores. * Presentación de los objetivos y beneficios de la unidad   ***Contextualización:***   * Investigación de campo sobre el sistema de manufacturación de las pequeñas empresas en la zona. * A través de videos identificar los tipos de vocabulario empleados en los sistemas de manufactura de las grandes industrias. * Reforzamiento del aprendizaje, a través de dramatizaciones de conversaciones y situaciones reales.   ***Teorización:***   * El instructor explica las tendencias modernas de la manufacturación y su relación con el control de calidad de diapositivas. * El instructor explica la clasificación de un sistema de manufactura. | ***Instalaciones:***   * Aula – taller de capacitación   ***Mobiliario:***   * Sillas * Pintarrón   ***Material impreso***   * Glendinning, E. &Glendiinning, N. (2001). Electrical and Mechanical Engineering. Oxford UniversityPress, * Oxford Escolar (2005). Diccionario para estudiantes de inglés. Décima Edición. Oxford New York. | ***Evaluación formativa:*** Documental:   * Cuestionario | 19hrs. |

CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES POR UNIDAD

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOMBRE DE LA UNIDAD:** | **4. SISTEMA DE MANUFACTURACION** | | | | |
|  |  | | | | |
| **PROPÓSITO:** | El alumno comprenderá y analizará la importancia de los sistemas de manufacturación en la industria; así mismo, clasificará y explicará los componentes de este, y de igual manera aprenderá el vocabulario y las expresiones técnicas relacionados con los sistemas de manufacturación. | | | | |
|  |  | | | | |
| DESARROLLO TEMÁTICO | | ESTRATEGIA DIDÁCTICA | **APOYO DIDÁCTICO** | **CRITERIO DE EVALUACIÓN** | **TIEMPO** |
|  | | ***Ejercitación:***   * Plantear la presentación de la actividad a realizar; por equipos de 5 integrantes entregar un artículo relacionado con el Control de calidad. * Explica a los alumnos la actividad a realizar; entregar un artículo relacionado con elescuela el artículo relacionado con Esquema de clasificación de un sistema de manufacturación. * Presentación de Quiz, Reportes, Mapas mentales, tareas.   ***Reflexión:***   * Coordinación de sesiones de retroalimentación al desempeño del capacitando y desarrollo del curso |  |  |  |

CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES POR UNIDAD

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOMBRE DE LA UNIDAD:** | **5. MECANISMOS Y EL ESTUDIO DEL TRABAJO** | | | |
|  |  | | | |
| **PROPÓSITO:** | El alumno comprenderá y analizará la importancia de los sistemas de mecanismos en la industria; así mismo, aprenderá el vocabulario técnico y las expresiones técnicas relacionados con los componentes de los mecanismos, los cuatro tipos de movimiento básicos como el lineal, oscilatorio, giratorio. | | | |
|  |  | | | |
| DESARROLLO TEMÁTICO | | ESTRATEGIA DIDÁCTICA | **APOYO DIDÁCTICO** | **CRITERIO DE EVALUACIÓN** | **TIEMPO** |
| **5.1 La importancia de los mecanismos en un proceso industrial**  5.1.1 Tipos de movimiento y su aplicación.  5.1.2 Tiempos y cláusulas | | ***Encuadre grupal:***   * Recapitulación de los temas anteriores. * Presentación de los objetivos y beneficios de la unidad   ***Contextualización:***   * Realización de un mural (collage) sobre tipos de movimiento: lineal, oscilatorio, giratorio. * Por equipos de 5 analizarán diferentes tipos de videos donde identificarán el vocabulario técnico aplicado en los procesos industriales.   ***Teorización:***   * El instructor explicará los conceptos de los mecanismos y los diferentes tipos de movimientos y su relación con la vida diaria. * El instructor a través de ilustraciones y mapas conceptuales explicará los tiempos y cláusulas en el proceso industrial, utilizando el vocabulario técnico. | ***Instalaciones:***   * Aula – taller de capacitación   ***Mobiliario:***   * Sillas * Pintarrón   ***Material impreso***   * Diccionario para estudiantes de inglés. Décima Edición. Oxford New York. | ***Evaluación formativa:*** Documental   * Quiz   ***Evaluación final:***  Documental   * Examen * Exposición oral | 15 h |

CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES POR UNIDAD

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOMBRE DE LA UNIDAD:** | **5. MECANISMOS Y EL ESTUDIO DEL TRABAJO** | | | | |
|  |  | | | | |
| **PROPÓSITO:** | El alumno comprenderá y analizará la importancia de los sistemas de mecanismos en la industria; así mismo, aprenderá el vocabulario técnico y las expresiones técnicas relacionados con los componentes de los mecanismos, los cuatro tipos de movimiento básicos como el lineal, oscilatorio, giratorio. | | | | |
|  |  | | | | |
| DESARROLLO TEMÁTICO | | ESTRATEGIA DIDÁCTICA | **APOYO DIDÁCTICO** | **CRITERIO DE EVALUACIÓN** | **TIEMPO** |
|  | | ***Ejercitación:***   * Ejemplificar físicamente los diferentes movimientos que existen y proponer la realización física y sus propósitos. * Por equipos realizar investigaciones generar reporte. * Aplicación de prácticas, de ejercicios correspondientes a los contenidos temáticos de la evaluación.   ***Reflexión:***   * Coordinación de sesiones de retroalimentación al desempeño del capacitando y desarrollo del curso * Organización de sesiones para verificar el logro de los temas vistos. |  |  |  |

**DISTRIBUCIÓN DE CARGA HORARIA**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **UNIDAD** | **TEMAS** | **SUBTEMAS** | **CARGA HORARIA** | **HORAS DE PRÁCTICA** |
| 1 | 1 | 3 | 17 | 14 |
| 2 | 1 | 4 | 19 | 15 |
| 3 | 2 | 2 | 15 | 12 |
| 4 | 1 | 4 | 19 | 15 |
| 5 | 1 | 2 | 15 | 12 |
| **TOTALES** | **6** | **15** | **85** | **68** |

|  |
| --- |
| BIBLIOGRAFÍA |
| REFLECTIONS 1  ENGLISH GRAMMAR  DIGBY BEAUMONT Y COLIN GRANGER  PROGRAMA DE ESTUDIO DE:  LENGUAS EXTRANJERAS.  INGLÉS COMUNICATIVO BÁSICO INICIAL.  Glendinning, E. &Glendiinning, N. (2001). Electrical and MechanicalEngineering. Oxford UniversityPress,  Oxford Escolar (2005). |

|  |
| --- |
| CRÉDITOS |
| INSTITUTO DE CAPACITACIÓN PARA EL TRABAJO DEL ESTADO DE QUINTANA ROO, UNIDAD DE CAPACITACIÓN 134 FELIPE CARRILLO PUERTO  ELABORÓ  Instructor: Lic. Saúl Estrella Tun  Con la colaboración de la Lic Saydi LucellyCiméKú, jefa del área de capacitación de la Unidad 134 FCP  REVISÓ:  Germán Solana y Rodríguez |