

	UNIDADES	RESULTADOS DE APRENDIZAJE	CONTENIDOS	CRITERIOS DE EVALUACIÓN
1ª EVALUACIÓN	UD1: Seguridad y organización en el taller	5	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Identificación de riesgos. ▪ Factores físicos del entorno de trabajo. ▪ Factores químicos del entorno de trabajo. ▪ Sistemas de seguridad aplicados a máquinas de mecanizado, corte y conformado. ▪ Medidas de protección colectiva e individual. ▪ Normativa de prevención de riesgos laborales. ▪ Normativa de protección ambiental. 	RA5: a, b, c, d, e, i
	UD2: Principios de la soldadura	1	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Clasificación de los procesos de soldadura. ▪ Identificación de los procesos de soldadura según normativa AWS y UNE EN ISO. ▪ Posiciones de soldeo según normativa AWS y UNE EN ISO. ▪ Tipos de preparación de bordes. ▪ Parámetros de soldadura. Ángulos de chaflán y bisel. Penetración y garganta. Separación de raíz. ▪ Secuencia de cordones y pasadas. 	RA1: a, c
	UD3: Simbología	1	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Normativa europea y código ASME. ▪ Partes del símbolo. ▪ Símbolos principales. ▪ Símbolos auxiliares y complementarios. ▪ Interpretación de símbolos en planos. ▪ Ejemplos de simbolización. 	RA1: a, c
	UD4: Soldadura por arco eléctrico con electrodo revestido	2	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Equipos de soldadura SMAW. Componentes, sistema eléctrico. Principios de funcionamiento. ▪ Arco eléctrico. Características y regulación. ▪ Ventajas y limitaciones del proceso. ▪ Electrodo. Clasificación, características y designación. ▪ Técnicas operativas del proceso según la posición. ▪ Punteado y secuencia de soldeo. 	RA2: a, b, c
	UD5: Soldadura MIG/MAG	2	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Equipos de soldadura MIG/MAG. Componentes, sistema eléctrico. Principios de funcionamiento. ▪ Regulación del arco eléctrico. Altura del hilo, curva de tensión constante, fenómeno de autorregulación del hilo. ▪ Ventajas y limitaciones del proceso. ▪ Hilos. Clasificación, características y designación. ▪ Gases que intervienen en el proceso. Regulación y manipulación. Presiones de trabajo. ▪ Técnicas operativas del proceso según la posición. ▪ Punteado y secuencia de soldeo. 	RA2: a, b, c

2ª EVALUACIÓN	UD6: Soldadura con arco sumergido	2	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Fundamentos y aplicaciones de la soldadura por arco sumergido. ▪ Equipos de soldadura SAW. Componentes. Principios de funcionamiento. ▪ Parámetros del proceso SAW. ▪ Metales de aportación y fundentes. ▪ Técnica operativa del proceso SAW. ▪ Accesorios y elementos auxiliares. 	RA2: a, b, c
	UD7: Soldadura TIG	2	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Equipos de soldadura TIG. Componentes, sistema eléctrico. Principios de funcionamiento. ▪ Parámetros de regulación. Curva de trabajo. ▪ Ventajas y limitaciones del proceso. ▪ Gases que intervienen en el proceso. Regulación y manipulación. Presiones de trabajo. ▪ Material de aportación. Clasificación, características y designación. ▪ Técnicas operativas del proceso según la posición. Con aportación y sin aportación. ▪ Punteado y secuencia de soldeo. 	RA2: a, b, c
	UD8: Uniones desmontables	2	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Técnicas de unión desmontable. Atornillado, remachado y pegado. ▪ Elementos que intervienen en cada una de las técnicas de unión desmontable. ▪ Ventajas e inconvenientes de cada proceso. ▪ Aplicaciones de las uniones desmontables. 	RA2: a, b, c
	UD9: Mantenimiento	4	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mantenimiento en trabajos de unión y montaje. ▪ Importancia del mantenimiento dentro del proceso productivo. ▪ Plan de mantenimiento. ▪ Operaciones de mantenimiento en equipos de unión y montaje. ▪ Tipos de mantenimiento. 	RA4: a, b, c, d, e
1ª y 2ª EVALUACIÓN	UD10: Prácticas de soldadura (SMAW, MIG/MAG, TIG)	1, 2, 3, 4, 5	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Interpretación de planos de soldadura. ▪ Realización de uniones soldadas según normativa. ▪ Preparación de piezas. Marcado, corte, montaje, preparación de bordes, punteado, sujeción. ▪ Técnicas operativas de soldadura según la posición de soldeo. ▪ Ejecución de uniones soldadas mediante proceso SMAW. ▪ Ejecución de uniones soldadas mediante proceso MIG/MAG. ▪ Ejecución de uniones soldadas mediante proceso TIG. ▪ Elección y manipulación de electrodos revestidos. Uso de horno y estufas. ▪ Uso de materiales de aportación en procesos MIG/MAG y TIG. Hilos y varillas. ▪ Configurar equipos de soldadura SMAW, MIG/MAG Y TIG. ▪ Realizar el mantenimiento de equipos de soldadura. ▪ Verificación de piezas soldadas. ▪ Corrección de defectos y desviaciones del proceso. ▪ Organización del trabajo, reparto de tareas. ▪ Organización y limpieza del área de trabajo. ▪ Realización de conjuntos soldados. ▪ Prevención de riesgos en trabajos de soldadura. ▪ Gestión de residuos. 	RA1: a, b, d, e, f, g RA2: d, e, f, g, h, i, j RA3: a, b, c, d, e, f, g, h, i, j RA4: f, g RA5: f, g, h

CRITERIOS DE CALIFICACIÓN	PROCEDIMIENTOS DE RECUPERACIÓN
<p>La evaluación será criterial, es decir, mediante la ponderación de los resultados de aprendizaje (RA) y criterios de evaluación (CE).</p> <p>Se realizará una ponderación de cada CE en función de su contribución a alcanzar el RA, de forma que la suma total de la aportación de cada CE resulte el 100%. La calificación se obtendrá multiplicando la nota obtenida a través de cada instrumento de evaluación por la ponderación del CE al que esté asociado.</p> <p>Cada CE será evaluado con uno o varios instrumentos de evaluación.</p> <p>Se deben superar todos los RA del módulo profesional.</p>	<p>Para el alumnado que no haya alcanzado los resultados de aprendizaje al finalizar la segunda evaluación se desarrollará un plan de recuperación en el que se incluyan todos los criterios de evaluación no alcanzados.</p> <p>Por tanto, para cada alumno/a según su situación se diseñará un plan de recuperación individualizado con las siguientes pruebas:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Prueba escrita que recogerá todos los criterios de evaluación que se evaluaron mediante este instrumento durante el curso y que el alumno tenga pendientes. ▶ Ejecución de una o varias prácticas que reúnan todos los criterios de evaluación que el alumno deba recuperar. <p>La evaluación positiva de estas actividades representará la superación de los criterios pendientes y, por tanto, de los resultados de aprendizaje.</p> <p>Además, durante el curso se podrá recuperar mediante una o varias pruebas concretas los criterios de evaluación no superados, facilitando así la adquisición de éstos de forma gradual y adaptándose al ritmo de aprendizaje del alumnado.</p>
INSTRUMENTOS DE EVALUACIÓN	
Pruebas orales y escritas	
Actividades prácticas	
Cuestionarios	
Prácticas de taller	