

CRITERIOS DE EVALUACIÓN 2018/2019			DEPARTAMENTO: SOLDADURA
ETAPA: CICLO FORMATIVO	NIVEL: MEDIO	CURSO: 1º TSC	MÓDULO: SOLDADURA EN ATMOFERA NATURAL
RESULTADOS DE APRENDIZAJE	UNIDAD	CRITERIOS DE EVALUACIÓN	
<p>1. Organiza su trabajo en la ejecución de la soldadura, recargue y proyección analizando la hoja de procesos o el procedimiento correspondiente y elaborando la documentación necesaria</p> <p>2. Prepara los equipos de soldeo por oxigás, electrodo y resistencia así como los de proyección por oxigás, identificando los parámetros, gases y combustibles que se han de regular y su relación con las características del producto a obtener.</p> <p>3. Opera equipos de soldeo por oxigás, electrodo y resistencia así como los de proyección por oxigás de forma manual, relacionando su funcionamiento con las condiciones del proceso y las características del producto final.</p>	UD1,UD2,UD3,UD4,UD5,UD6, UD7,UD8,U9	<p>a) Se ha identificado la secuencia de operaciones de preparación de los equipos.</p> <p>b) Se han identificado las herramientas, útiles y soportes de fijación de piezas.</p> <p>c) Se han relacionado las necesidades de materiales y recursos necesarios.</p> <p>d) Se han establecido las medidas de seguridad para cada fase.</p> <p>e) Se ha determinado la recogida selectiva de residuos.</p> <p>f) Se han enumerado los equipos de protección individual para cada actividad.</p> <p>g) Se han obtenido los indicadores de calidad a tener en cuenta en cada operación</p>	
	UD1,UD2,UD3,UD4,UD6, UD7,UD8,UD9	<p>a) Se han seleccionado y preparado los equipos y accesorios en función de las características de la operación.</p> <p>b) Se han seleccionado y regulado los gases teniendo en cuenta los materiales sobre los que se va a proyectar.</p> <p>c) Se han seleccionado y mantenido los consumibles según sus funciones y materiales a soldar, recargar y proyectar.</p> <p>d) Se han preparado los bordes y superficies según las características y dimensiones de los materiales y el procedimiento de soldeo.</p> <p>e) Se ha identificado el comportamiento de los metales frente al soldeo, recargue o proyección.</p> <p>f) Se ha aplicado o calculado la temperatura de precalentamiento considerando las características del material o las especificaciones técnicas.</p> <p>g) Se ha realizado el punteado de los materiales teniendo en cuenta sus características físicas.</p> <p>h) Se ha montado la pieza sobre soportes garantizando un apoyo y sujeción correcta y evitando deformaciones posteriores.</p> <p>i) Se ha actuado con rapidez en situaciones problemáticas.</p> <p>j) Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.</p>	
	UD1,UD2,UD3,UD4,UD6, UD7,UD8,UD9	<p>a) Se han descrito los procedimientos característicos de soldeo, recargue y proyección.</p> <p>b) Se han introducido los parámetros de soldeo, recargue o proyección en los equipos.</p> <p>c) Se ha aplicado la técnica operatoria así como la secuencia de soldeo necesaria para ejecutar el proceso, teniendo en cuenta temperatura entre pasadas, velocidad de enfriamiento y tratamientos postsoldo.</p> <p>d) Se ha comprobado que las soldaduras, recargues y proyecciones y la pieza obtenida se ajustan a lo especificado en la documentación técnica.</p> <p>e) Se han identificado los defectos de la soldadura.</p> <p>f) Se han corregido los defectos de soldadura aplicando las técnicas correspondientes.</p>	

		<p>g) Se han identificado las deficiencias debidas a la preparación, equipo, condiciones, parámetros de soldeo o proyección o al material de aporte como base.</p> <p>h) Se han corregido las desviaciones del proceso actuando sobre los equipos, parámetros y técnica operatoria.</p> <p>i) Se ha mantenido una actitud ordenada y metódica.</p>
<p>4. Realiza el mantenimiento de primer nivel de los equipos de soldeo, recargue y sus accesorios, relacionándolo con su funcionalidad.</p>	<p>UD1,UD2,UD3,UD4,UD6, UD7,UD8,UD9</p>	<p>a) Se han descrito las operaciones de mantenimiento de primer nivel de herramientas, máquinas y equipos de soldadura y proyección.</p> <p>b) Se han localizado los elementos sobre los que hay que actuar.</p> <p>c) Se han realizado desmontajes y montajes de elementos simples de acuerdo a los procedimientos.</p> <p>d) Se han recogido residuos de acuerdo a las normas de protección ambiental.</p> <p>e) Se han registrado los controles y revisiones efectuados para asegurar la trazabilidad de las operaciones de mantenimiento.</p> <p>f) Se ha valorado la importancia de realizar el mantenimiento de primer nivel en los tiempos establecidos.</p>
<p>5. Cumple las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental, identificando los riesgos asociados y las medidas y equipos para prevenirlos.</p>	<p>UD1,UD2,UD3,UD4,UD5,UD6, UD7,UD8,UD9</p>	<p>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.</p> <p>b) Se han operado las máquinas y equipos respetando las normas de seguridad.</p> <p>c) Se han identificado las causas más frecuentes de accidentes en la manipulación de materiales, herramientas, máquinas de soldadura y proyección.</p> <p>d) Se han descrito los elementos de seguridad (protecciones, alarmas, pasos de emergencia,...) de las máquinas y los equipos de protección individual (calzado, protección ocular, indumentaria,...) que se deben emplear en las distintas operaciones de soldadura y proyección.</p> <p>e) Se ha relacionado la manipulación de materiales, herramientas y máquinas con las medidas de seguridad y protección personal requeridos.</p> <p>f) Se han determinado las medidas de seguridad y de protección personal que se deben adoptar en la preparación y ejecución de las operaciones de soldadura y proyección.</p> <p>g) Se han identificado las posibles fuentes de contaminación del entorno ambiental.</p> <p>h) Se han valorado el orden y la limpieza de instalaciones y equipos como primer factor de prevención de riesgos.</p>