

CRITERIOS DE EVALUACIÓN			DEPARTAMENTO: SOLDADURA
ETAPA: CICLO FORMATIVO		NIVEL: MEDIO	CURSO: 2º TSC
MÓDULO: METROLOGÍA Y ENSAYOS			
RESULTADOS DE APRENDIZAJE	UNIDAD	CRITERIOS DE EVALUACIÓN	
<p>1. Prepara instrumentos, equipos de verificación y de ensayos destructivos y no destructivos, seleccionando los útiles y aplicando las técnicas o procedimientos requeridos.</p> <p>2. Controla dimensiones, geometrías y superficies de productos, calculando las medidas y comparándolas con las especificaciones del producto.</p> <p>3. Controla características y propiedades del producto fabricado, calculando el valor del parámetro y comparando los resultados con las especificaciones del producto.</p>	<p>UD.1, UD.2, UD.3, UD.4, UD.5, UD.6, UD.7, UD.8, UD.10, UD.11, UD.12, UD.13, UD.14, UD.15, UD.16, UD.17, UD.18, UD.19, UD.20</p>	<p>a. Se han descrito las condiciones de temperatura, humedad y limpieza que deben cumplir las piezas a medir y los equipos de medición para proceder a su control.</p> <p>b. Se ha comprobado que la temperatura, humedad y limpieza de los equipos, instalaciones y piezas cumplen con los requerimientos establecidos en el procedimiento de verificación.</p> <p>c. Se ha comprobado que el instrumento de medida está calibrado.</p> <p>d. Se han descrito las características constructivas y los principios de funcionamiento de los equipos.</p> <p>e. Se ha valorado la necesidad de un trabajo ordenado y metódico en la preparación de los equipos.</p> <p>f. Se han realizado las operaciones de limpieza y mantenimiento necesarias para su correcto funcionamiento.</p>	
	<p>UD.1, UD.2, UD.3, UD.4, UD.5, UD.6, UD.7, UD.8, UD.9</p>	<p>a. Se han identificado los valores de referencia y sus tolerancias.</p> <p>b. Se han identificado los instrumentos de medida, indicando la magnitud que controlan, su campo de aplicación y precisión.</p> <p>c. Se ha seleccionado el instrumento de medición o verificación en función de la comprobación que se quiere realizar.</p> <p>d. Se han descrito el funcionamiento de los útiles de medición.</p> <p>e. Se han descrito las técnicas de medición utilizadas en mediciones dimensionales, geométricas y superficiales.</p> <p>f. Se han identificado los tipos de errores que influyen en una medida.</p> <p>g. Se han montado las piezas a verificar según procedimiento establecido.</p> <p>h. Se han aplicado técnicas y procedimientos de medición de parámetros dimensionales geométricos y superficiales.</p> <p>i. Se han registrado las medidas obtenidas en las fichas de toma de datos o en el gráfico de control.</p>	
	<p>UD.10, UD.11, UD.12, UD.13, UD.14, UD.15, UD.16, UD.17, UD.18, UD.19, UD.20</p>	<p>a. Se han relacionado los diferentes ensayos destructivos y no destructivos con las características que controlan.</p> <p>b. Se han descrito los instrumentos y máquinas empleados en los ensayos destructivos y no destructivos y el procedimiento de empleo.</p> <p>c. Se han explicado los errores más característicos que se dan en los equipos y máquinas empleados en los ensayos y la manera de corregirlos.</p> <p>d. Se han preparado y acondicionado las materias o probetas necesarias para la ejecución de los ensayos.</p> <p>e. Se han ejecutado los ensayos, obteniendo los resultados con la precisión requerida.</p> <p>f. Se han aplicado las normas de prevención de riesgos laborales y protección ambiental.</p>	

<p>4. Detecta desviaciones en procesos automáticos, analizando e interpretando los gráficos de control de procesos.</p>	<p>U.D.9, UD.23.</p>	<p>g. Se han interpretado los resultados obtenidos, registrándolos en los documentos de calidad.</p> <p>a. Se han diferenciado los distintos tipos de gráficos en función de su aplicación. b. Se ha explicado el valor de límite de control. c. Se han realizado gráficos o histogramas representativos de las variaciones dimensionales de cotas críticas verificadas. d. Se han calculado, según procedimiento establecido, distintos índices de capacidad de proceso de una serie de muestras medidas, cuyos valores y especificaciones técnicas se conocen. e. Se han interpretado las alarmas o criterios de valoración de los gráficos de control empleados. f. Se ha relacionado el concepto de capacidad de proceso y los índices que lo evalúan con las intervenciones de ajuste del proceso.</p>
<p>5. Actúa de acuerdo con procedimientos y normas de calidad asociadas a las competencias del perfil profesional, relacionándolas con los sistemas y modelos de calidad.</p>	<p>UD.21, UD.22</p>	<p>a. Se han explicado las características de los sistemas y modelos de calidad que afectan al proceso tecnológico de este perfil profesional. b. Se han identificado las normas y procedimientos afines al proceso de fabricación o control. c. Se han descrito las actividades que hay que realizar para mantener los sistemas o modelos de calidad, en los procesos de fabricación asociados a las competencias de esta figura profesional. d. Se ha cumplimentado los documentos asociados al proceso. e. Se ha valorado la influencia de las normas de calidad en el conjunto del proceso.</p>