

Formación profesional

Adaptación na programación para a finalización do curso 2019-2020

Centro educativo

Código	Centro	Curso académico
36020362	IES de Valga (Valga - Pontevedra)	2019-2020

Ciclo formativo

Código	Nome
CMFME02	Soldadura e caldeiraría

Módulo profesional

Código	Nome
MP0094	Soldadura en atmosfera protexida

Alumnado

Réxime	Modalidade	Grupo
Réxime xeral-ordinario	Presencial	2º CM

Docente

Nome e apelidos
MIGUEL LOPEZ AMENEIROS

Instrucións do 27 de abril de 2020, da Dirección Xeral de Educación, Formación Profesional e Innovación Educativa para o desenvolvemento do terceiro trimestre do curso 2019-2020, nos centros da Comunidade Autónoma de Galicia.

6. Procedemento para a recuperación das partes non superadas

Critérios de avaliación imprescindibles (por cada unidade didáctica)

Nº		Unidade didáctica		
1		Organización do traballo.		
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
X		RA 1 Organiza o seu traballo na execución da soldadura TIG, para o que analiza planos, folia de procesos ou procedementos de soldadura, e elabora a documentación necesaria.	CA1.1 - Identifícase a secuencia de operacións de preparación dos equipamentos. CA1.6 - Enumeráronse os equipamentos de protección individual para cada actividade	PE.1-Identificar a secuencia de preparación dos equipamentos. PE.5- Enumerar os equipamentos de protección individual para cada actividade.
Nº		Unidade didáctica		
2		Parámetros,gases e consumibles.		
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
X		RA2 - Prepara os equipamentos de soldaxe por TIG, manual e automático (orbital) e identifica os parámetros, os gases e os consumibles que se deban regular en relación coas características do produto que se pretenda obter.	CA2.1 - Descríbense as funcións das máquinas TIG e dos sistemas de soldaxe, así como os útiles e os accesorios. CA1.6 - Enumeráronse os equipamentos de protección individual para cada actividade	PE.1-Identificar a secuencia de preparación dos equipamentos.
Nº		Unidade didáctica		
3		Equipos soldeo TIG e TIG orbital.		
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
X		RA2 - Prepara os equipamentos de soldaxe por TIG, manual e automático (orbital) e identifica os parámetros, os gases e os consumibles que se deban regular en relación coas características do produto que se pretenda obter.	CA2.1 - Descríbense as funcións das máquinas TIG e dos sistemas de soldaxe, así como os útiles e os accesorios. CA1.6 - Enumeráronse os equipamentos de protección individual para cada actividade	PE.1-Identificar a secuencia de preparación dos equipamentos.
Nº		Unidade didáctica		

X		RA3 - Opera con equipamentos de soldaxe por TIG, manual e automático (orbital), e relaciona o seu funcionamento coas condicións do proceso e coas características do produto final.	CA3.2 - Introduciónse os parámetros de soldaxe.	PE.1- Parámetros de soldaxe en TIG.
Nº	Unidade didáctica			
6	Mantemento			
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
X		RA4 - Realiza o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos de soldaxe TIG e os seus accesorios, en relación coa súa funcionalidade.	CA4.1 - Descríbense as operacións de mantemento de primeiro nivel de ferramentas, máquinas e equipamentos de soldadura CA4.5 - Rexístranse os controis e as revisións efectuadas para asegurar a trazabilidade das operacións de mantemento.	PE.1-Describir as operacións de mantemento de primeiro nivel LC.3-Controlar e as revisar as operacións de mantemento.

Nº	Unidade didáctica			
7	Prevención de riscos laborais e de protección ambiental.			
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
X		<ul style="list-style-type: none"> RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, e identifica os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr. 	CA5.1 - Identificáronse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas, útiles, máquinas de TIG e medios de transporte. CA5.5 - Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas coas medidas de seguridade e de protección persoal requiridas.	PE.1-Identificar os riscos e o nivel de perigo PE.4-Relacionar os materiais, ferramentas e máquinas coas medidas de seguridade.
Nº	Unidade didáctica			
8	Organización do traballo MIG/MAG.			
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
	X	RA 1 Organiza o seu traballo na execución da soldadura TIG, para o que analiza planos, folia de procesos ou procedementos de soldadura, e elabora a documentación necesaria.	CA1.1 - Identificouse a secuencia de operacións de preparación dos equipamentos. CA5.6 - Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que se deben	PE.1-Identificar os riscos e o nivel de perigo PE.4-Relacionar os materiais, ferramentas e

			adoptar na preparación e na execución das operacións de soldadura TIG.	máquinas coas medidas de seguridade.
Nº	Unidade didáctica			
9	Parámetros,gases e consumibles MIG/MAG.			
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
	X	RA2 - Prepara os equipamentos de soldaxe por MAG/MIG e identifica os parámetros, os gases e os consumibles que se deban regular en relación coas características do produto que se pretenda obter.	CA2.1 - Descríbense as funcións das máquinas MAG/MIG e dos sistemas de soldaxe, así como os útiles e os accesorios.	PE.1-Identificar a secuencia de preparación dos equipamentos.

Nº	Unidade didáctica			
10	Equipos soldeo MIG/MAG.			
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
	X	RA2 - Prepara os equipamentos de soldaxe por MAG/MIG e identifica os parámetros, os gases e os consumibles que se deban regular en relación coas características do produto que se pretenda obter	CA2.5 - Preparáronse os bordos e as superficies segundo as características e as dimensións dos materiais, e o procedemento de soldaxe.	LC.1-Preparar os bordos e as superficies
Nº	Unidade didáctica			
11	Calidade MIG/MAG.			
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
	X	RA3 - Opera con equipamentos de soldaxe por MAG/MIG, e relaciona o seu funcionamento coas condicións do proceso e coas características do produto final.	CA3.6 - Identifícanse os defectos de soldaxe e reparáronse para conseguir o indicado na documentación técnica.	LC.1-Comprobar se as soldaduras efectuadas cumpren as normas
Nº	Unidade didáctica			

12	Equipamentos de soldaxe por MIG/MAG.			
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
	X	RA3 - Opera con equipamentos de soldaxe por MAG/MIG, e relaciona o seu funcionamento coas condicións do proceso e coas características do produto final.	CA3.1 - Descríbense os procedementos característicos da soldaxe. CA3.2 - Introdúcióense os parámetros de soldaxe.	PE.1-Descripción dos procedementos LC.1-Parámetros de soldaxe

Nº	Unidade didáctica			
13	Mantemento MIG/MAG			
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
	X	RA4 - Realiza o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos de soldaxe MAG/MIG e os seus accesorios, en relación coa súa funcionalidade.	CA4.1 - Descríbense as operacións de mantemento de primeiro nivel de ferramentas, máquinas e equipamentos de soldadura CA4.5 - Rexístranse os controis e as revisións efectuadas para asegurar a trazabilidade das operacións de mantemento.	PE.1-Describir as operacións de mantemento de primeiro nivel PE.2-Controlar e as revisar as operacións de mantemento.
Nº	Unidade didáctica			
14	Prevención de riscos laborais e de protección ambientalMIG/MAG.			
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
	X	RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, e identifica os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr.	CA5.1 - Identifícaronse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas, útiles, máquinas de MAG/MIG e medios de transporte. CA5.4 - Descríbense os elementos de seguridade das máquinas (proteccións, alarmas, paros de emerxencia, etc.) e os equipamentos de protección individual (calzado, protección ocular, indumentaria, etc.) que se deben empregar nas operacións de soldadura MAG/MIG.	PE.1-Identificar os riscos e o nivel de perigo PE.4-Relacionar os materiais, ferramentas e máquinas coas medidas de seguridade.

Nº		Unidade didáctica		
15		Organización do traballo.		
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
X		RA1 - Organiza o seu traballo na execución da soldaduras especiais (SAW, robots, plasma, fricción, indución, ultrasóns, etc.) e na proxección por arco, para o que analiza planos, folia de procesos ou procedementos de soldadura e proxeccións, e elabora a documen	CA1.1 - Identificouse a secuencia de operacións de preparación dos equipamentos. CA1.6 - Enumeráronse os equipamentos de protección individual para cada actividade.	PE.1-Identificar a secuencia de preparación dos equipamentos. PE.5- Enumerar os equipamentos de protección individual para cada actividade.

Nº		Unidade didáctica		
16		Parámetros,gases e consumibles.		
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
		RA2 - Prepara os equipamentos de soldaxe especiais (SAW, robots, plasma, fricción, indución, ultrasóns, etc.) e os de proxección por arco, e identifica os parámetros, os gases e os consumibles que se deban regular, en relación coas características do produto.	CA2.1 - Descríbóronse as funcións das máquinas especiais e dos sistemas de soldaxe, así como os útiles e os accesorios. CA2.10 - Aplicouse ou calculouse a temperatura de prequecemento, considerando as características do material ou as especificacións técnicas.	PE.1-Identificar a secuencia de preparación dos equipamentos. PE.4-Calcular a temperatura de prequecemento dos materiais.

Nº		Unidade didáctica		
17		Equipos de soldaxe especiais.		
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
X		RA2 - Prepara os equipamentos de soldaxe especiais (SAW, robots, plasma, fricción, indución, ultrasóns, etc.) e os de proxección por arco, e identifica os parámetros, os gases e os consumibles que se deban regular, en relación coas características do produto	CA2.3 - Seleccionáronse e preparáronse os equipamentos e os accesorios en función das características da operación.	PE.1-Preparar os equipamentos e os accesorios
Nº		Unidade didáctica		
18		Robots de soldadura		
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación

aval.	aval.			
X		. RA3 - Programa robots de soldadura, para o que analiza as especificacións do proceso e os requisitos do produto.	CA3.2 - Seleccionouse a forma de traballo do robot en función do proceso de traballo.	PE.2- Formas de traballo.

Nº	Unidade didáctica			
19	Soldaduras especiais (SAW, robots, plasma, ultrasóns, etc).			
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
	X	RA4 - Opera con equipamentos de soldaxe especiais (robots, plasma, fricción, indución, ultrasóns, etc.) así como cos de proxección por arco de xeito manual, e relaciona o seu funcionamento coas condicións do proceso e coas características do produto final.	CA4.2 - Introducíronse os parámetros de soldaxe e proxección nos equipamentos.	PE.1-Identificar a secuencia de preparación dos equipamentos.
Nº	Unidade didáctica			
20	Calidade.			
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
	X	. RA4 - Opera con equipamentos de soldaxe especiais (robots, plasma, fricción, indución, ultrasóns, etc.) así como cos de proxección por arco de xeito manual, e relaciona o seu funcionamento coas condicións do proceso e coas características do produto final.	CA4.1 - Describíronse os procedementos característicos da soldaxe e a proxección.	PE.1-Identificar a secuencia de preparación dos equipamentos.
Nº	Unidade didáctica			
21	Arco sumerxido			
1ª	2ª	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación

aval.	aval.			
	X	RA5 - Opera con equipamentos de soldaxe por arco somerxido (SAW) e relaciona o seu funcionamento coas condicións do proceso e coas características do produto final.	CA5.1 - Descríbóronse os procedementos característicos de soldaxe.	PE.1-Identificar a secuencia de preparación dos equipamentos.
Nº		Unidade didáctica		
22		Procesos e procedemento.		
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
	X	RA6 - Selecciona os procesos de soldaxe, recargamento e proxección tendo en conta as características do produto final, e realiza o procedemento correspondente.	CA6.1 - Relacionouse cada tipo de proceso de soldaxe, recargamento e proxección coas súas aplicacións tecnolóxicas. CA6.2 - Identificáronse as posibilidades e as limitacións dos procesos de soldaxe, recargamento e proxección.	PE.1-Relacionar cada tipo de proceso coas súas aplicacións tecnolóxicas. PE.2- Identificar as posibilidades e as limitacións dos procesos
Nº		Unidade didáctica		
23		Mantemento		
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
	X	RA7 - Realiza o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos de soldaxe especiais (SAW, robots, plasma, fricción, indución, ultrasóns, etc.), así como da proxección e os seus accesorios, en relación coa súa funcionalidade.	CA7.1 - Descríbóronse as operacións de mantemento de primeiro nivel de ferramentas, máquinas e equipamentos de soldadura e proxección.	PE.1-Describir as operacións de mantemento de primeiro nivel
Nº		Unidade didáctica		
24		Prevención de riscos laborais e protección ambiental.		
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
	X	RA8 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, e identifica os riscos asociados, así como as medidas e os equipamen-	CA8.1 - Identificáronse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas, útiles, máquinas de soldaxe especiais, equipamentos	PE.1-Identificar os riscos e o nivel de perigo

	tos para os previr.	de proxección e medios de transporte.	
--	---------------------	---------------------------------------	--

6.a) Procedemento para definir as actividades de recuperación

-Para o alumnado que teña módulos pendentes logo de realizada a segunda avaliación parcial, o equipo docente realizará un informe de avaliación individualizado que debe servir de base para o deseño das correspondentes actividades de recuperación.

A cualificación definitiva destes módulos farase efectiva na avaliación final de módulos. Non obstante, nos módulos superados a cualificación final coincidirá coa obtida na segunda avaliación parcial.

-Os alumnos unicamente poderán recuperar de forma autónoma aquelas actividades ou traballos teórico-prácticos que pola súa composición poidan ser realizados por calquera alumno fora de horas de clase, realizaran un total de 4 traballos por avaliación .

-As actividades de recuperación versará sobre aquelas prácticas ou contidos teóricos ou teórico-prácticos pendentes de recuperación.

-A nota reflexada na acta de avaliación será a suma das notas parciais de cada unha destas variables, aplicando a cada unha delas o seguinte porcentaxe:

-1,25 por traballo da 1ª avaliación +1,25 por traballo da 2ª avaliación = 10

8. Medidas de atención á diversidade

8.b) Medidas de reforzo educativo para o alumnado que non responda globalmente aos obxectivos programados

Hai que ter en conta que nesta nova etapa de pandemia polo covid-19, as adaptacións curriculares deben ser significativas, e dicir, pódense variar os contidos e as capacidades terminais. Polo tanto serán medidas relativas a cambios na metodoloxía, atención máis personalizada, cambios nas actividades ou recursos materiais e didácticos, incluso de tempo na realización de determinadas tarefas, etc.

Todo isto en función da dispoñibilidade do alumnado de acceso os medios informáticos e internet nos seus domicilios.

En función das actividades a realizar e das características particulares dos alumnos que as precisen, tomaranse as medidas oportunas, contando sempre co apoio do Departamento de Orientación do centro.

Estas medidas consistirán en traballos que poidan ser efectuados de forma autónoma polo alumnado, baixo a supervisión e colaboración do profesor, e na repetición daqueles traballos nos que non acadou o mínimo esixible.

