PRUEBAS PARA LA OBTENCIÓN DIRECTA DEL TÍTULO DE TÉCNICO EN SOLDADURA Y CALDERERÍA 2024

De acuerdo con lo establecido en el artículo Decimotercero de la Orden ECD/917/2024, de 1 de agosto, por la que se convocan las pruebas para la obtención directa de los títulos de Técnico y Técnico Superior de Formación Profesional en la Comunidad Autónoma de Aragón, correspondientes al año 2024 (BOA 14/08/2024),

CALENDARIO DE CELEBRACIÓN DE LAS PRUEBAS, CARACTERÍSTICAS Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN Y CALIFICACIÓN

1. CALENDARIO DE CELEBRACIÓN DE LAS PRUEBAS

DÍA	HORA	LUGAR	MÓDULO PROFESIONAL
Martes, 12/11/2024	10:30 a 12:30	CPIFP MONTEARAGÓN – SALA DE REUNIONES	0092 Metrología y ensayos
Miércoles 13/11/2024	10:30 a 12:30	CPIFP MONTEARAGÓN – SALA DE REUNIONES	0007 Interpretación gráfica

2. CARACTERÍSTICAS DE LAS PRUEBAS

a) El contenido de las pruebas de cada módulo profesional se ajustará a los resultados de aprendizaje y los contenidos establecidos en:

- ORDEN de 26 de mayo de 2009, de la Consejera de Educación, Cultura y Deporte, por la que se establece el currículo del título de Técnico en Soldadura y Calderería para la Comunidad Autónoma de Aragón.
- REAL DECRETO 1692/2007, de 14 de diciembre, por el que se establece el título de Técnico en Soldadura y Calderería y se fijan sus enseñanzas mínimas.

b) Para el módulo se efectuará una prueba teórica – práctica por escrito con una duración entre 1 y 2 horas.

c) En el momento del llamamiento individual que precede a cada prueba, las personas aspirantes deberán acreditarse mediante su DNI o NIE. Una vez comenzada cada prueba no se podrá acceder o salir de las aulas hasta que ésta haya concluido.

d) En cada prueba cada aspirante deberá consignar sus datos personales y firmar su entrega al finalizar.

3. CRITERIOS DE EVALUACIÓN Y CALIFICACIÓN

a) Para todos los módulos, la evaluación será positiva cuando el aspirante alcance una puntuación igual o superior a 5 puntos. En los casos de los módulos con prueba de taller se efectuará la media entre la prueba de taller y el teórico – práctica.

b) Las pruebas se evaluarán mediante la aplicación de los criterios recogidos en el currículo oficial, que responden a los objetivos generales del curso y a los contenidos de cada Módulo profesional.

Para el módulo de “Metrología y ensayos”, las pruebas consisten:

- 10 cuestiones teóricas - prácticos
- Cada Cuestión suma 1 punto

Para el módulo de interpretación gráfica, las pruebas consisten:

- Cuestiones test (3,5 puntos)
- Cuestiones teoŕico prácticas (4 puntos)
- Representación de vistas, cortes y secciones (2,5 puntos)

c) Los criterios de evaluación, establecidos en el título para el módulo de "METROLOGÍA Y ENSAYOS", que se observarán para evaluar el grado de consecución de cada uno de los resultados de aprendizaje y criterios de evaluación serán:

RESULTADOS DE APRENDIZAJE 1: Prepara instrumentos y equipos de verificación y de ensayos destructivos y no destructivos, seleccionando los útiles y aplicando las técnicas o procedimientos requeridos.

Criterios de evaluación:
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.
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.
c) Se ha comprobado que el instrumento de medida está calibrado.
d) Se han descrito las características constructivas y los principios de funcionamiento de los equipos.
e) Se ha valorado la necesidad de un trabajo ordenado y metódico en la preparación de los equipos.
f) Se han realizado las operaciones de limpieza y mantenimiento necesarias para su correcto funcionamiento.

RESULTADOS DE APRENDIZAJE 2: Controla dimensiones, geometrías y superficies de productos, calculando las medidas y comparándolas con las especificaciones del producto.

Criterios de evaluación:
a) Se han identificado los instrumentos de medida, indicando la magnitud que controlan, su campo de aplicación y precisión.
b) Se ha seleccionado el instrumento de medición o verificación en función de la comprobación a realizar.
c) Se han descrito las técnicas de medición utilizadas en mediciones dimensionales, geométricas y superficiales.
d) Se han descrito el funcionamiento de los útiles de medición.
e) Se han identificado los tipos de errores que influyen en una medida.
f) Se han montado las piezas a verificar según procedimiento establecido.
g) Se han aplicado técnicas y procedimientos de medición de parámetros dimensionales geométricos y superficiales.
h) Se han registrado en las fichas de toma de datos o gráfico de control las medidas obtenidas.
i) Se han identificado los valores de referencia y sus tolerancias.

RESULTADOS DE APRENDIZAJE 3: Detecta desviaciones en procesos automáticos, analizando e interpretando los gráficos de control de procesos.

Criterios de evaluación:
a) Se han relacionado el concepto de capacidad de proceso y los índices que lo evalúan con las intervenciones de ajuste del proceso.
b) Se han realizado gráficos o histogramas representativos de las variaciones dimensionales de cotas críticas verificadas.
c) Se han interpretado las alarmas o criterios de valoración de los gráficos de control empleados.
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 diferenciado los distintos tipos de gráficos en función de su aplicación.
f) Se ha explicado el valor de límite de control.

RESULTADOS DE APRENDIZAJE 4: Controla características y propiedades del producto fabricado, calculando el valor del parámetro y comparando los resultados con las especificaciones del producto.

Criterios de evaluación:
a) Se han descrito los instrumentos y máquinas empleados en los ensayos destructivos y no destructivos y el procedimiento de empleo.
b) Se han relacionado los diferentes ensayos destructivos y no destructivos con las características que controlan.
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.
d) Se han preparado y acondicionamiento las materias o probetas necesarias para la ejecución de los ensayos.
e) Se han ejecutado los ensayos, obteniendo los resultados con la precisión requerida.
f) Se han interpretado los resultados obtenidos registrándolos en los documentos de calidad.
g) Se han aplicado las normas de Prevención de Riesgos Laborales y Protección Ambiental.

RESULTADOS DE APRENDIZAJE 5: Actúa de acuerdo con procedimientos y normas de calidad asociadas a las competencias del perfil profesional, relacionándoles con los sistemas y modelos de calidad.

Criterios de evaluación:
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 a 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.

d) Los criterios de evaluación, establecidos en el título para el módulo de "INTERPRETACIÓN GRÁFICA", que se observarán para evaluar el grado de consecución de cada uno de los resultados de aprendizaje y criterios de evaluación serán:

RESULTADO DE APRENDIZAJE 1: Determina la forma y dimensiones de productos a construir, interpretando la simbología representada en los planos de fabricación.

Criterios de evaluación:

a) Se han reconocido los diferentes sistemas de representación gráfica.

b) Se han descrito los diferentes formatos de planos empleados en fabricación mecánica.

c) Se ha interpretado el significado de las líneas representadas en el plano (aristas, ejes, aux, etc.).

d) Se ha interpretado la forma del objeto representado en las vistas o sistemas de rep. gráfica.

e) Se han identificado los cortes y secciones representados en los planos.

f) Se han interpretado las diferentes vistas, secciones y detalles de los planos, determinando la información contenida en éstos.

g) Se han caracterizado las formas normalizadas del objeto representado (roscas, soldaduras, entalladuras, y otros).

RESULTADO DE APRENDIZAJE 2: Identifica tolerancias de formas y dimensiones y otras características de los productos que se quieren fabricar, analizando e interpretando la información técnica contenida en los planos de fabricación.

Criterios de evaluación:

a) Se han identificado los elementos normalizados que formarán parte del conjunto.

b) Se han interpretado las dimensiones y tolerancias (dimensionales, geométricas y superficiales) de fabricación de los objetos representados.

c) Se han identificado los materiales del objeto representado.

d) Se han identificado los tratamientos térmicos y superficiales del objeto representado.

e) Se han determinado los elementos de unión.

f) Se ha valorado la influencia de los datos determinados en la calidad del producto final.

RESULTADO DE APRENDIZAJE 3: Realiza croquis de utillajes y herramientas para la ejecución de los procesos, definiendo las soluciones constructivas en cada caso.

Criterios de evaluación:

a) Se ha seleccionado el sistema de representación gráfica más adecuado para representar la solución constructiva.

b) Se han preparado los instrumentos de representación y soportes necesarios.

c) Se ha realizado el croquis de la solución constructiva del utillaje o herramienta según las normas de representación gráfica.

d) Se ha representado en el croquis la forma, dimensiones (cotas, tolerancias dimensionales, geométricas y superficiales), tratamientos, elementos normalizados y materiales.

e) Se ha realizado un croquis completo de forma que permita el desarrollo y construcción del utillaje.

f) Se han propuesto posibles mejoras de los útiles y herramientas disponibles.

RESULTADO DE APRENDIZAJE 4: Interpreta esquemas de automatización de máquinas y equipos, identificando los elementos representados en instalaciones neumáticas, hidráulicas, eléctricas, programables y no programables.

Criterios de evaluación:

a) Se ha interpretado la simbología utilizada para representar elementos electrónicos, eléctricos, hidráulicos y neumáticos.

b) Se han relacionado los componentes utilizados en automatización con los símbolos del esquema de la instalación.

c) Se han identificado las referencias comerciales de los componentes de la instalación.

d) Se han identificado los valores de funcionamiento de la instalación y sus tolerancias.

e) Se han identificado las conexiones y etiquetas de conexionado de la instalación.

f) Se han identificado los mandos de regulación del sistema.

4. FECHA DE PUBLICACIÓN DE RESULTADOS

22 de noviembre de 2024

5. PLAZO DE RECLAMACIONES

Solicitud revisión de la prueba	Hasta el 22 de noviembre de 2024
Resolución de reclamaciones	Hasta el 29 de noviembre de 2024
Recurso alzada	Un mes a partir de la recepción de la comunicación