

ACTIVIDADES POR MÓDULOS PROFESIONALES EN LA EMPRESA BASADAS EN COMPETENCIAS.

Alumno/a:	Empresa:
Tutor/a Instituto:	Tutor/a Empresa:

Total Actividades: 64. Por módulos profesionales según el cuadro que debe ser ajustado en cada entidad.

1º SyC	A-1 Oficina Técnica IGR-TCC-MEC	A-2 Acopio y preparación TCC	A-3 Trazado y corte	A-4 Operar corte térmico MEC-TCC	A-5 Mecanizado y conform. MEC-TCC	A-6 Montaje elementos SAN	A-7 Análisis riesgos actividad FOL	A-8 Estrategias de trabajo FOL	A-9	A-10
39	4	2	4	11	9	1	5	3	0	0
2º SyC	A-1 Oficina Técnica MONTAJE	A-2 Acopio y preparación MONTAJE	A-3	A-4	A-5	A-6 Montaje elementos MON-SAP	A-7	A-8	A-9 Impacto entorno EIE	A-10 Actividad dpto. product EIE
25	4	2	0	0	0	12	0	0	5	2

1º SOLDYCAL

A-1 En la oficina técnica y departamento de producción

ACTIVIDADES FORMATIVAS – Interpretación Gráfica – Mecanizado – Trazado Corte Conformado	RA	Valoración
A-1.1 Mediante planos de fabricación el alumno debe relacionar: Sistemas de representaciones - Secciones roturas- Acotaciones	1,2,4	
A-1.2 Realizar tareas con los cajetines de materiales de planos constructivos de la empresa: - identificar las piezas normalizadas en los planos: tornillería, accesorios de tubería, perfiles laminados, materiales – Manejar los catálogos de materiales y accesorios. Definiciones de dimensiones, características del material, aceros inoxidable, al carbono, aluminio, etc.	1,2	
A-1.3 Diferenciar los diferentes tipos de planos: planos de implantación, de conjunto, ortogonales, despiece, isométricos, P&D, As Built.	1,3,4	
A-1.4 Realizar croquizado de piezas de productos de calderería y tubería	1	

A-2 Acopio de materiales y preparación de materiales

ACTIVIDADES FORMATIVAS – Trazado, Corte y Conformado	RA	Valoración
A-2.1 Identificar el material según sus características y formas comerciales	1,2,6	
A-2.2 Recepción y acopio de materiales atendiendo a las características propias	1,2,6	
A-2.3 Acondicionamiento del área de trabajo atendiendo a las propiedades de los materiales: aislamientos de apoyo, utillaje y herramientas.	2,6,8	
A-2.4 Preparación de las piezas teniendo en cuenta los volúmenes y medios de transporte	2,6,8	

A-3 Trazado y corte

ACTIVIDADES FORMATIVAS - Trazado, Corte y Conformado - Mecanizado	RA	Valoración
A-3.1 Identificar el material según sus características y formas comerciales	2,6,8	
A-3.2 Realizar los trazados necesarios para obtener los productos deseados	3,8	
A-3.3 A partir de una chapa plana ser capaz de obtener el producto necesario corriendo las desviaciones de escuadrado o defectos producidos: este trazado se obtiene en un plano bidimensional	3,8	
A-3.4 A partir de tanto de perfiles comerciales como de tuberías realizar trazados en tres dimensiones: teniendo en cuenta el proceso de corte a utilizar deberá tener en cuenta la sangría o grueso derivado del proceso de corte	2,3,6,8	

A-4 Operar con equipos de corte térmico tanto manuales, como automáticos

ACTIVIDADES FORMATIVAS - Trazado, Corte y Conformado - Mecanizado	RA	Valoración
A-4.1 Preparar el equipo de oxicorte manual teniendo en cuenta: la naturaleza del material, el espesor de la pieza.	2,8	
A-4.2 Preparar un equipo de plasma teniendo en cuenta las variables derivadas de: tipo de material, presiones,	2,8	
A-4.3 Preparar un equipo de oxicorte semiautomático regulando: velocidades de avance, presiones	2,8	



Preparar todas las medidas de protección tanto colectiva como individual	2,8	
A-4.5 Preparar equipo de corte por control numérico, introduciendo los parámetros determinados para obtener las piezas necesarias optimizando el material.	2,8	
A-4.6 Preparar equipos de corte mecánico o corte frío: Cizalla, Sierra de cinta, tronzadora, punzadora, amoladora radial y angular.	2,6	
A-4.7 Realizar las operaciones de corte térmico a partir de los trazados obtenidos: teniendo en cuenta las deformaciones y defectos, derivados del proceso.	4,8	
A-4.8 Realizar operaciones de corte térmico con plasma a partir de los trazados obtenidos: teniendo en cuenta las deformaciones y defectos, derivados del proceso.	4,8	
A-4.9 Realizar operaciones de corte por control numérico introduciendo el lenguaje de programación y aplicando los parámetros necesarios para obtener el producto deseado.	4	
A-4.10 Realizar operaciones de corte mecánico tanto en: sierra de cinta, cizalla, tronzadora, amoladora. Teniendo en cuenta los defectos y calidad de acabado requeridos.	4,6	
A-4.11 Marcado de los productos obtenidos en base a las especificaciones de los planos y en caso de requisitos de calidad la colada para la trazabilidad.	1,6	

A-5 Mecanizado y conformado de chapas, perfiles y tubería

ACTIVIDADES FORMATIVAS - Trazado, Corte y Conformado - Mecanizado	RA	Valoración
A-5.1 A partir de los productos obtenidos de corte, el alumnado debe verificar los productos obtenidos y en caso de haber desviaciones producidas por el corte térmico así como deformaciones plásticas del suministro. Deberá realizar las correcciones necesarias bien por: Enderezado por calor, enderezado en prensa.	5,4	
A-5.2 Preparación de bordes por procesos térmicos: espesor a soldar, geometría de la unión	5,4	
A-5.3 Realizar biselados por medios mecánicos: amolado, biseladora.	5,4	
A-5.4 Realizar operaciones de mecanizado: taladrado, roscado, escariado y avellanado	3,6	
A-5.5 Realizar operaciones de desbaste	3,6	
A-5.6 Realizar cilindrado de chapas de virolas	3,6	
A-5.7 Realizar curvado de troncos	6,8	
A-5.8 Realizar plegados de chapa en prensa plegadora	6,8	
A-5.9 Fabricación de utillaje y plantillas necesarias para el proceso de conformado	6,8	

A-6 Montaje de elementos de calderería, tubería y carpintería metálica

ACTIVIDADES FORMATIVAS – Soldadura en Atmósfera Natural	RA	Valoración
A-6.11 Realizar operaciones básicas de soldadura tanto en proceso TIG, MAG, SMAW, que garanticen una correcta fijación de la unión para que el soldador pueda realizar a unión posteriormente: esta unión deberá cumplir con las especificaciones de los WPS y que garantice la correcta separación y alineamiento de la unión.	1,2,3,4,5 6,7	

A-7 Análisis de los riesgos laborales derivados de su actividad, aplicación de medidas de prevención y protección

ACTIVIDADES FORMATIVAS - FOL	RA	Valoración
A-7.1 Clasifica los factores de riesgo en la actividad y los daños derivados de la misma	5,6,7	
A-7.2 Identifica las situaciones de riesgo más habituales en el entorno de trabajo de técnico en soldadura y calderería	5,6,7	
A-7.3 Realiza la evaluación de riesgos en la empresa, terminando los posibles daños	5,6,7	
A-7.4 Conoce y valora la importancia de la existencia de un plan preventivo en la empresa y participa en su ejecución y participa en los protocolos de actuación en caso de emergencia	5,6,7	
A-7.5 Conoce el significado y alcance de los distintos tipos de señalización de seguridad , así como el uso adecuado de las epis	5,6,7	

A-8 Aplica estrategias de trabajo en equipo, valorando su eficacia par la consecución de los objetivos de la empres

ACTIVIDADES FORMATIVAS - FOL	RA	Valoración
A-8.1 Identifican los equipos de trabajo que pueden constituirse en una empresa	2	
A-8.2 Distinguen las características del equipo de trabajo eficaz frente a los equipos ineficaces	2	
A-8.3 Distinguen y asumen la diversidad de roles y opiniones de un equipo	2	

2º SOLYCAL

Para el curso 2018/19.....

A-1 En la oficina técnica y departamento de producción

ACTIVIDADES FORMATIVAS - Montaje	RA	Valoración
A-1.1 Mediante planos de fabricación el alumno debe relacionar: Sistemas de representaciones - Secciones roturas- Acotaciones	1,2,4	
A-1.2 Realizar tareas con los cajetines de materiales de planos constructivos de la empresa: - identificar las piezas normalizadas en los planos: tornillería, accesorios de tubería, perfiles laminados, materiales – Manejar los catálogos de materiales y accesorios. Definiciones de dimensiones, características del material, aceros inoxidable, al carbono, aluminio, etc.	1,2	
A-1.3 Diferenciar los diferentes tipos de planos: planos de implantación, de conjunto, ortogonales, despiece, isométricos, P&D, As Built.	1,3,4	
A-1.4 Realizar croquizado de piezas de productos de calderería y tubería	1	

A-2 Acopio de materiales y preparación de materiales

ACTIVIDADES FORMATIVAS - Montaje	RA	Valoración
A-2.2 Recepción y acopio de materiales atendiendo a las características propias	1,2,6	
A-2.3 Acondicionamiento del área de trabajo atendiendo a las propiedades de los materiales: aislamientos de apoyo, utillaje y herramientas.	2,6,8	

A-6 Montaje de elementos de calderería, tubería y carpintería metálica

ACTIVIDADES FORMATIVAS - Montaje	RA	Valoración
A-6.1 Identificar los materiales prefabricados y acopiados atendiendo a las marcas de los planos y especificaciones de fabricación	1,2,6	
A-6.2 Preparación de bancadas, plantillas, utillaje, esperas o derivados que sirvan para montaje	1,6	
A-6.3 Movimiento de cargas conociendo las características como pesos y geometrías de las cargas a mover, para su correcto eslingados e izado	1,3,6	
A-6.4 Manejo de puentes grúa o enganchador de cargas para su montaje. Atendiendo a la seguridad colectiva y personal	1,3,6	
A-6.5 Realizar el replanteo atendiendo a puntos de referencia, coordenadas, elevaciones, etc	3,6	
A-6.6 Realizar aplomes, nivelaciones, y las operaciones necesarias, que garanticen el correcto montaje de los elementos atendiendo a la normativa de calidad que recoja las tolerancias. Deberá incluir soportación auxiliar si fuera necesario, además de aplicar un correcto manejo de los elementos de elevación u posicionamiento, tales como grúas, polipastos, tensores, gatos, etc..	3,6	
A-6.7 Realizar operaciones de uniones soldadas y si es necesario utilizar utillaje como tensores, polipastos, gatos, etc.	3,6	
A-6.8 Conocimiento de los tipos de elementos de elevación auxiliar tales como andamios y carretillas elevadoras	2,3,6,	
A-6.9 Realizar pruebas de estanquidad que garanticen los marcados CE o los estándares de calidad requeridos	6	
A-6.10 Conocimiento de los tratamientos superficiales que garantiza el servicios y eviten la oxidación tales como: acabados de pintura, galvanizados, etc.	4,6	
A-6.11 Realizar operaciones básicas de soldadura tanto en proceso TIG, MAG, SMAW, que garanticen una correcta fijación de la unión para que el soldador pueda realizar a unión posteriormente: esta unión deberá cumplir con las especificaciones de los WPS y que garantice la correcta separación y alineamiento de la unión.	1,2,3,4,5,6,7	
A-6.12 Realizar operaciones con proceso SAW, teniendo en cuenta las variables del proceso	5,6,7	

A-9 Valoración del impacto sobre el entorno de actuación de la empresa, teniendo en cuenta los valores éticos y profesionales de la misma

ACTIVIDADES FORMATIVAS – Empresa e Iniciativa Empresarial	RA	Valoración
A-9.1 Distinguen las funciones básicas, que se realizan en la empresa, determinando los departamentos en los que se constituye la empresa	2	
A-9.2 Analizan la cultura empresarial de la empresa, su imagen corporativa y saben relacionarla con los objetivos empresariales	2	
A-9.3 Analizan la responsabilidad social de la empresa como elemento de estrategia empresarial, así como la incorporación de valores éticos en la mismas.	2	
A-9.4 Realizan las actividades de gestión administrativa, cumplimentando la documentación básica de carácter y contable (facturas, albaranes, notas de pedido, documentos de almacén, etc)	2	
A-9.5 Realizan las actividades de comercialización y gestión	2	

A-10 Realiza las actividades propias del departamento de producción, incluyendo el almacenamiento.

ACTIVIDADES FORMATIVAS – Empresa e Iniciativa Empresarial	RA	Valoración
A-10.1 Desarrollan el proceso de trabajo, especificando las tareas a realizar y el orden conveniente de las mismas, cumplimentando la documentación correspondiente	3	
A-10.2 Realizan todas las gestiones en relación al proceso de gestión de stock y almacenamiento, cumplimentando la documentación respectiva	3	