|  |  |
| --- | --- |
| DENOMINACIÓN | FORMACION PROFESIONAL ESPECIFICA |
| TITULACIÓN | TECNICO EN SOLDADURA Y CALDERERÍA |
| **CURSO** | Primero |

|  |
| --- |
| **1. DESCRIPCIÓN GENERAL**  |
|  |

 Este curso es el primero de los dos que forman el ciclo de grado medio de soldadura.

Los Ciclos Formativos de Grado Medio son estudios que se pueden realizar a partir de los 16 años. Cada Ciclo Formativo da un título que capacita para desempeñar una profesión concreta. Los estudios se organizan en módulos (materias) cuya finalidad es preparar para las necesidades propias de un puesto de trabajo.

 Tanto los Ciclos de Grado Medio como los de Grado Superior incluyen un Módulo de Formación en Centros de Trabajo (FCT) que permite completar el aprendizaje y mejorar la calificación profesional del alumnado en una empresa del sector. La experiencia adquirida en estas empresas facilitará, sin duda, la inserción laboral.

La estructura y ordenación de este ciclo formativo está definida en:

* . La Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación,
* La Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional,
* Real Decreto 1538/2006, de 5 de diciembre, por el que se establece la ordenación general de la formación profesional del sistema educativo, y en ejercicio de las competencias que en esta materia tiene la Comunidad Foral de Navarra, reconocidas en el artículo 47 de la Ley Orgánica 13/1982, de 10 de agosto, de Reintegración y Amejoramiento del Régimen Foral de Navarra.
* Real Decreto 1692/2007, de 14 de diciembre, por el que se establece el Título de Técnico en Soldaura y Calderería y se fijan sus enseñanzas mínimas.
* Decreto Foral 54/2008, de 26 de mayo, por el que se regula la ordenación y desarrollo de la formación profesional en el sistema educativo en el ámbito de la Comunidad Foral de Navarra,
* Decreto Foral 46/2009, de 4 de mayo, por el que se establecen la estructura y el currículo del título de Técnico en Soldadura y Calderería en el ámbito de la Comunidad Foral de Navarra.
* ORDEN FORAL 45/2009, de 2 de abril, del Consejero de Educación por la que se regula el desarrollo del módulo de Formación en Centros de Trabajo, integrado en las enseñanzas de Formación Profesional del sistema educativo, en el ámbito de la Comunidad Foral de Navarra
* Orden Foral 52/2009 de 8 de abril de evaluación del alumnado de formación profesional en Navarra

|  |
| --- |
| **2. FINALIDADES**  |

La formación profesional tiene como finalidad la preparación del alumnado para la actividad en un campo profesional, proporcionándole una formación polivalente que le permita adaptarse a las modificaciones laborales que puedan producirse a lo largo de su vida. Incluye tanto la formación profesional de base que reciben todos los alumnos y alumnas de Educación Secundaria Obligatoria y de Bachillerato, como la formación profesional específica de grado medio y superior.

La formación profesional específica comprende un conjunto de ciclos formativos con una organización modular, de duración variable, constituidos por áreas de conocimiento teórico-prácticas en función de los diversos campos profesionales. La formación profesional específica facilita la incorporación de los jóvenes a la vida activa, contribuye a la formación permanente de los ciudadanos y atiende a las demandas de cualificación del sistema productivo.

La competencia general de este título consiste en ejecutar los procesos de fabricación, montaje y reparación de elementos de calderería, tuberías, estructuras metálicas y carpintería metálica aplicando las técnicas de soldeo, mecanizado y conformado, y cumpliendo con las especificaciones de calidad, prevención de riesgos laborales y protección ambiental.

.

Esta figura profesional ejerce su actividad en las industrias de fabricación, reparación y montaje de productos de calderería, carpintería y estructura, relacionadas con los subsectores de construcciones metálicas, navales, y de fabricación de vehículos de transporte encuadradas en el sector industrial.

Las ocupaciones y puestos de trabajo más relevantes son los siguientes:

Soldadores y oxicortadores.

Operadores de proyección térmica.

Chapistas y caldereros.

Montadores de estructuras metálicas.

Carpintero metálico.

Tubero industrial de industria pesada

|  |
| --- |
| **3. MODELO LINGÜISTICO** |

El CIP FP SAKANA LH IIP imparte las clases en el modelo lingüístico G. El profesorado que conoce el euskera, en la atención personalizada al alumnado, utiliza este idioma cuando así se lo demanden.

|  |
| --- |
| **4. CONDICIONES DE ACCESO**  |

Accesos al ciclo desde la Educación Secundaria Obligatoria.

1-De conformidad con lo establecido en los artículos 31 y 41 de la Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación, así como el artículo 7 del Decreto Foral 54/2008, de 26 de mayo, podrán acceder al ciclo formativo de grado medio de Mecanizado quienes estén en posesión del título de Graduado en Educación Secundaria Obligatoria.

 Así mismo, y según lo dispuesto en el artículo 7 del Decreto Foral 54/2008, de 26 de mayo, podrán acceder a la formación profesional quienes, careciendo de los requisitos académicos, superen una prueba regulada por el Departamento de Educación del Gobierno de Navarra. Para acceder por esta vía a ciclos formativos de grado medio

se requerirá tener diecisiete años, como mínimo, cumplidos en el año de realización de la prueba.

|  |
| --- |
| **5. CONDICIONES DE PROMOCIÓN** |
|  |

La promoción de curso requerirá la superación de todos los módulos profesionales, incluidos los contenidos formativos de aquellos módulos que se distribuyen en más de un curso académico, impartidos en el mismo.

No obstante, el equipo docente podrá autorizar dicha promoción al alumno o alumna que tenga dos módulos no superados, siempre y cuando éstos no superen las **doscientas cincuenta horas**, contabilizando a tal efecto, como módulo no superado, los contenidos formativos de aquellos módulos distribuidos en más de un curso académico

.

|  |
| --- |
| **6. DURACIÓN**  |

Un curso académico, con 175 jornadas lectivas, incluidos los días dedicados a exámenes y a actividades complementarias y extraescolares, y 1. 050 periodos de clase de 55´. La jornada es de mañana, de 8,10 a 14,10, con 6 periodos lectivos.

|  |
| --- |
| **7. EVALUACIÓN**  |

La evaluación del proceso de aprendizaje del alumnado de formación profesional del sistema educativo será continua e integradora, tendrá un carácter eminentemente formativo y se realizará a lo largo de todo el proceso formativo del alumnado

La Dirección de los centros deberá hacer público, al comienzo del curso académico, los criterios de evaluación que vayan a ser aplicados para evidenciar la adquisición de los aprendizajes establecidos en el currículo, así como los objetivos, contenidos y resultados de aprendizaje exigibles para obtener una evaluación positiva en los dif erentes módulos profesionales

La evaluación continua, en la modalidad general, exige la asistencia regular del alumnado a las actividades programadas para los distintos módulos que integran el ciclo formativo. Dicha asistencia será, con carácter general, no inferior al ochenta y cinco por ciento de la duración total de cada módulo

|  |
| --- |
| .**8. SERVICIOS ADICIONALES DEL CENTRO** |

Transporte escolar para alumnado del valle

Departamento de Orientación Escolar

Bolsa de Trabajo

Cursos de formación continua

Cursos de plan FIP

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **MATERIA** | Horas módulo  | **Horas semana** | **BLOQUES DE CONTENIDO** |
| Interpretación gráfica | 130 | 4 | Determinación de formas y dimensiones representadas en planos de fabricación:Identificación de tolerancias de dimensiones y formas:Croquización de utillajes y herramientas: |
| Trazado, corte y conformado | 200 | 6 | Organización del trabajo:Preparación de materiales, equipos y máquinas:Trazado de desarrollos de formas geométricas:Corte térmico:Conformado térmico:Conformado mecánico: |
| Mecanizado  | 220 | 7 | Organización del trabajo:Preparación de materiales, equipos y máquinas:Mecanizado con herramientas manuales:Mecanizado con máquinas herramientas:Mantenimiento de primer nivel de los equipos y medios empleados en operaciones de mecanizado:Prevención de riesgos laborales y protección ambiental: |
| Soldadura en atmósfera natural | 320 | 10 | Organización del trabajo:Preparación de máquinas, equipos, utillajes y herramientas:Soldadura en atmósfera natural y proyección soldeo fuerte y blando y soldeo por resistencia:Mantenimiento de máquinas de soldadura y proyección:Prevención de riesgos laborales y protección ambiental: |
|  |  |  |  |
| Fol | 100 | 3 | Búsqueda activa de empleo:Gestión del conflicto y equipos de trabajo:Contrato de trabajo:Seguridad Social, empleo y desempleo:Marco normativo y conceptos básicos sobre seguridad y salud enel trabajo:Agentes implicados en la gestión de la prevención y sus responsabilidades:Evaluación de riesgos profesionales:Planificación de la prevención de riesgos y aplicación de medidas deprevención y protección en la empresa: |
| **9. MATERIAS** |