|  |  |
| --- | --- |
| **DENOMINACIÓN** | **FORMACION PROFESIONAL ESPECIFICA** |
| **TITULACIÓN** | **TECNICO SOLDADURA Y CALDERERIA** |
| **CURSO** | **Segundo** |

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

 Este curso es el segundo de los dos que forman el ciclo de grado medio de soldadura y caldereria.

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 cualificación 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 1398/2007, de 29 de octubre, por el que se establece el título de Técnico en Mecanizado

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 94 , de 2008 de 25 de agosto, por el que se establecen la estructura y el currículo del título de Técnico en Mecanizado 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**  |

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.

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

Para acceder al módulo de formación en centros de trabajo se requerirá la superación de todos los módulos profesionales, excepto la del módulo profesional de proyecto. No obstante, el equipo docente podrá autorizar dicho acceso al alumno o alumna que tenga como máximo dos módulos profesionales no superados, siempre y cuando éstos no superen las doscientas cincuenta horas.

|  |
| --- |
| **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. 670 horas se imparten en el centro y las 380 horas restantes corresponde a la realización de la Formación en Centros de trabajo (FCT). Esta formación se realizara en una empresa colaboradora y en el horario de trabajo de la misma.

|  |
| --- |
| **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

|  |
| --- |
| **11. MATERIAS** |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **MATERIA** | Horas módulo  | **Horas semana** | **BLOQUES DE CONTENIDO** |
| Soldadura en la atmosfera protegida | 260 | 12 | Organización del trabajo:Preparación de máquinas, equipos, utillajes y herramientas:Programación de robot para soldadura:Soldadura en atmósfera protegida (TIG, MAG/MIG, FCAW y PAW) yproyección por arco.Soldadura por arco sumergido (SAW):Mantenimiento de máquinas de soldadura y proyección:Prevención de riesgos laborales y protección ambiental en las operacionessoldadura en atmósfera protegida: |
| Montaje | 200 | 10 | : Acondicionamiento del área de trabajo:Elaboración de planes de montaje:Montaje de instalaciones de tuberías, construcciones y carpinteríametálicas:Aplicación de tratamientos de acabado:Mantenimiento de máquinas, equipos e instalaciones auxiliares:Prevención de riesgos laborales y protección ambiental en montaje: |
| Metrologia y ensayos | 110 | 5 | Preparación de piezas y medios para la verificación:Verificación dimensional:Control de procesos automáticos:Control de características del producto:Intervención en los sistemas y modelos de gestión de la calidad: |
| Empresa e iniciativa emprendedora | 60 | 2 | -Iniciativa emprendedora:-La empresa y su entorno:-Plan de producción, organización y recursos humanos para la empresa y estudio de viabilidad económica y financiera.-Creación y puesta en marcha de una empresa:-Función administrativa: |
| FCT | 380 | 40 | -: |