

I.E.S. "MANUEL GUTIÉRREZ ARAGÓN"

C.F.G.S. QUÍMICA INDUSTRIAL

FORMACIÓN EN CENTROS DE TRABAJO

MÓDULO 0198

PROGRAMACIÓN MODULAR

CURSO 2023-2024

ÍNDICE

ÍNDICE	2
1. COMPETENCIAS PROFESIONALES, PERSONALES Y SOCIALES.....	3
2. CENTROS DE TRABAJO.....	4
3. RESULTADOS DE APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN.	5
4. ACTIVIDADES FORMATIVAS Y TEMPORALIZACIÓN.....	10
5. PLAN DE SEGUIMIENTO	13
6. CRITERIOS PARA LA EXENCIÓN TOTAL O PARCIAL	14
7. EVALUACIÓN.	15

1. COMPETENCIAS PROFESIONALES, PERSONALES Y SOCIALES

El marco normativo que sirve de referencia para el desarrollo de la presente Programación Didáctica es:

- REAL DECRETO 175/2008, de 8 de febrero, por el que se establece el título de Técnico Superior en Química Industrial y se fijan sus enseñanzas mínimas.
- Orden ECD/88/2014, de 25 de junio, que establece el currículo del ciclo formativo de Grado Superior correspondiente al título de Técnico Superior en Química Industrial en la Comunidad Autónoma de Cantabria.

El módulo Formación en Centros de Trabajo contribuye a completar las competencias y objetivos generales, propios del título de Técnico Superior en Química Industrial que se han alcanzado en el centro educativo o a desarrollar competencias características difíciles de conseguir en el mismo.

Contribuye a alcanzar las siguientes competencias profesionales, personales y sociales:

- Coordinar el trabajo diario y el flujo de materiales en función de la planificación de la producción.
- Garantizar la eficacia y seguridad de los equipos e instalaciones verificando el funcionamiento de los mismos.
- Asegurar que los servicios auxiliares y de cogeneración asociados aportan las condiciones necesarias verificando su funcionamiento.
- Coordinar el conjunto de operaciones de puesta en marcha del proceso, sincronizando los equipos, los servicios auxiliares y la disponibilidad de los recursos materiales y humanos.
- Obtener productos químicos aplicando operaciones de formulación y transformación (con reacción y sin reacción) de acuerdo a las especificaciones establecidas.
- Controlar las variables del proceso mediante la utilización de un sistema de control avanzado para asegurar una producción en cantidad, calidad y tiempo.
- Validar la limpieza, desinfección y mantenimiento de los equipos e instalaciones supervisando la aplicación de los procedimientos normalizados de trabajo.
- Establecer la secuencia de operaciones para parar el proceso químico cumpliendo los tiempos previstos y de forma sincronizada.
- Garantizar la trazabilidad del proceso gestionando la documentación y el registro de datos de acuerdo a protocolos de calidad establecidos.
- Validar la calidad del producto final, dando instrucciones para su almacenaje y expedición.
- Controlar el reciclaje de productos, ahorro energético y la minimización de residuos y deshechos supervisando los tratamientos de los diferentes contaminantes.
- Cumplir y hacer cumplir las normas de prevención y seguridad de las personas, equipos,

instalaciones y medio ambiente.

- Resolver situaciones no previstas actuando sobre las desviaciones de los parámetros del proceso.
- Asegurar una eficaz coordinación en los trabajos, especialmente en los cambios de turno y en procesos de intervención, cooperando en la superación de las dificultades que se presenten.
- Valorar los sistemas de calidad en el proceso de fabricación relacionándola con la eficacia productiva.
- Organizar las actuaciones ambientales en el proceso de fabricación que contribuyen al mantenimiento y protección ambiental.
- Mantener el espíritu de innovación y actualización en el ámbito de su trabajo para adaptarse a los cambios tecnológicos y organizativos de su entorno profesional.
- Resolver problemas y tomar decisiones individuales, siguiendo las normas y procedimientos establecidos, definidos dentro del ámbito de su competencia.
- Ejercer sus derechos y cumplir con las obligaciones derivadas de las relaciones laborales, de acuerdo con lo establecido en la legislación vigente.
- Gestionar su carrera profesional, analizando las oportunidades de empleo, autoempleo y de aprendizaje.
- Participar de forma activa en la vida económica, social y cultural con actitud crítica y responsable.

2. CENTROS DE TRABAJO

Los alumnos realizarán el presente módulo en empresas con las que previamente se haya firmado un convenio de colaboración y que nos permitan alcanzar un último objetivo que es el de completar la formación del alumno en un ámbito productivo real, donde pueda observar y en algunos casos desarrollar las actividades y funciones propias del puesto de trabajo de su perfil profesional así como conocer de primera mano la organización y estructura de una Organización. Señalar también que todas las empresas con las que se colabora nos garantizan los máximos niveles de seguridad para evitar riesgos de accidentes que puedan afectar al alumno.

Las empresas con las que se viene trabajando son las que se exponen a continuación, si bien es cierto que existe la posibilidad de ampliar convenios con otras según el número de alumnos que estén matriculados, su lugar de residencia y sus expectativas profesionales.

- Aspla, S.A
- Bridgestone Hispania, S.A
- Cementos alfa, S.A
- Birla carbón Spain, S.A

- Dynasol Elastómeros, S.A.U
- Ferroluz
- Hispanamer, S.A
- Cantabria Labs
- Nestlé
- Sidenor Forgings & Cantings, S.L
- Solvay Química, S.L
- Vila electroquímica
- Hitachi Astemo Buelna, S.L.U
- Cosmodent
- Mare
- Celestino Pacheco, S.A

3. RESULTADOS DE APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN.

A continuación se detallan los Resultados de Aprendizaje y los Criterios de Evaluación relativos del presente módulo.

- Organiza las operaciones de la planta química garantizando el cumplimiento de las normas de correcta fabricación.

Criterios de evaluación:

- Se han interpretado los procedimientos e instrucciones de trabajo de los procesos de fabricación.
 - Se ha determinado los productos que se van a fabricar, régimen y condiciones de equipos, y tiempos de trabajo.
 - Se han determinado las instrucciones generales para la correcta coordinación y optimización del proceso.
 - Se han desglosado las diferentes operaciones en cuanto a procedimientos de control, procesos químicos, servicios de energía y auxiliares, plan de toma de muestras y de calidad y de mantenimiento.
 - Se ha asegurado todos los procesos que intervienen en la producción, optimizando los recursos humanos y medios materiales.
 - Se ha gestionado la documentación, el registro de datos y la elaboración de informes técnicos garantizando la trazabilidad del proceso.
 - Se han controlado el cumplimiento de los planes de gestión de calidad.
-
- Supervisa las operaciones de preparación de equipos e instalaciones de proceso químico y

servicios auxiliares asegurando su sincronización en el proceso químico.

Criterios de evaluación:

- Se ha determinado la preparación de los equipos e instalaciones para ser reparadas o intervenidas.
 - Se han analizado las anomalías de los equipos, máquinas e instalaciones.
 - Se han supervisado las operaciones de mantenimiento y preparación de una sección o área para ser reparada.
 - Se han determinado las operaciones para la puesta en marcha conducción y parada de los equipos máquinas e instalaciones.
 - Se han organizado las operaciones de puesta en marcha conducción y parada del proceso químico.
 - Se ha colaborado en el establecimiento y cumplimiento del plan de mantenimiento de los equipos e instalaciones del proceso de fabricación.
 - Se ha asegurado el orden y la limpieza de los equipos, máquinas e instalaciones y el área de trabajo.
 - Se han controlado los procesos productivos se mantienen en las condiciones especificadas.
 - Se han establecido las medidas correctoras y de mejora en el proceso de fabricación siguiendo los protocolos definidos.
- Verifica la formulación y preparación de mezclas de los productos químicos siguiendo los procedimientos normalizados de trabajo.

Criterios de evaluación:

- Se ha interpretado la formulación de las mezclas.
- Se han analizado las instrucciones de trabajo para la preparación de las mezclas.
- Se ha asegurado que los materiales corresponden en peso, proporciones, homogeneidad y otros parámetros a la formulación establecida.
- Se ha realizado la preparación de mezclas y disoluciones en el proceso.
- Se ha verificado la secuencia de puesta en marcha y parada de los equipos de mezcla.
- Se ha asegurado el mantenimiento de primer nivel en los equipos de mezcla.
- Se ha organizado las actuaciones ante las situaciones imprevistas surgidas en el proceso de mezclas.
- Se han supervisado el registro de las formulaciones obtenidas.
- Se han supervisado las operaciones de limpieza e higiene de los equipos e instalaciones de mezcla, así como la secuencia de actuación.

- Se han supervisado las operaciones de mantenimiento y preparación de una sección o área para ser reparada.
- Controla el régimen de operación del proceso químico relacionándolo con los planes de calidad.

Criterios de evaluación:

- Se ha establecido el plan de toma de muestras.
 - Se han efectuado las operaciones de toma y análisis fisicoquímicas de las muestras.
 - Se ha controlado las operaciones de puesta en marcha, conducción y parada del proceso químico.
 - Se ha asegurado la optimización del proceso mediante sistemas de avanzado.
 - Se ha supervisado que las variables del proceso se mantienen dentro de los rangos establecidos.
 - Se han tomado las medidas correctoras adecuadas en función de las anomalías del proceso.
 - Se han registrado el comportamiento de los equipos y instrumentos para establecer sus necesidades de mantenimiento.
 - Se han supervisado las operaciones de limpieza e higiene de los equipos e instalaciones de control.
 - Se han determinado con la periodicidad establecida las operaciones de mantenimiento.
 - Se han supervisado las operaciones de mantenimiento de los equipos e instalaciones de control.
-
- Controla el acondicionamiento y almacenamiento de los productos químicos siguiendo los procedimientos normalizados de trabajo.

Criterios de evaluación:

- Se ha supervisado que la recepción de materias primas y expedición de productos cumplan la calidad establecida.
- Se ha supervisado el material de acondicionamiento.
- Se ha comprobado la correcta identificación de las materias primas y productos de expedición.
- Se ha establecido el orden y condiciones de almacenamiento de materia primas, productos y material.
- Se ha controlado el flujo de materiales en el almacén optimizando tiempos y espacios.
- Se ha establecido el etiquetado de los productos cumpliendo las normas de trazabilidad.
- Se ha obtenido los productos acondicionados siguiendo las normas de calidad y

seguridad.

- Se ha organizado la expedición y flujo del transporte de los productos atendiendo a su naturaleza/ propiedades y siguiendo las normas de seguridad y trazabilidad.
 - Se ha coordinado las operaciones de envasado y acondicionado con el resto de las operaciones de fabricación.
 - Se han embalado los productos asegurando la correcta manipulación de los mismos.
 - Se han elaborado los informes asegurando la trazabilidad del proceso.
 - Se ha comprobado el registro de todos los datos correspondientes a la recepción, almacenamiento, envasado y etiquetado en el soporte y con los procedimientos y códigos establecidos.
- Supervisa el cumplimiento de las normas de seguridad y ambientales relacionándolo con la eficiencia del proceso químico.

Criterios de evaluación:

- Se ha identificado los planes de seguridad y ambientales de la empresa.
 - Se ha incentivado/fomentado la formación y actuación siguiendo las normas de seguridad y ambientales.
 - Se ha asegurado que los equipos máquinas e instalaciones operan cumpliendo las normas de seguridad y ambientales.
 - Se ha comprobado que los trabajos de mantenimiento se realizan con las protecciones y equipos adecuados cumpliendo la normativa de seguridad y prevención.
 - Se comprueba que las normas seguridad de los equipos, máquinas e instalaciones, así como los riesgos identificados en el área de trabajo se conocen por todos los trabajadores afectados.
 - Se garantiza las operaciones necesarias para corregir desviaciones con riesgo medioambiental y de seguridad.
 - Se ha supervisado el empleo de equipos de protección individual para prevenir los riesgos personales, propios y ajenos.
 - Se ha organizado la participación activa de todos los operarios en las prácticas, simulacros y emergencias según los protocolos y planes de seguridad establecidos.
- Identifica la estructura y organización de la empresa relacionándola con la producción y comercialización de los productos que obtienen.

Criterios de evaluación:

- Se ha identificado la estructura organizativa de la empresa y las funciones de cada área de la misma.

- Se han identificado los elementos que constituyen la red logística de la empresa: proveedores, clientes, sistemas de producción, almacenaje y otros.
 - Se han identificado los procedimientos de trabajo en el desarrollo del proceso productivo.
 - Se han relacionado las competencias de los recursos humanos con el desarrollo de la actividad productiva.
 - Se ha interpretado la importancia de cada elemento de la red en el desarrollo de la actividad de la empresa.
 - Se han relacionado características del mercado, tipo de clientes y proveedores y su posible influencia en el desarrollo de la actividad empresarial.
 - Se han identificado los canales de comercialización más frecuentes en esta actividad.
 - Se han relacionado ventajas e inconvenientes de la estructura de la empresa frente a otro tipo de organizaciones empresariales.
- Aplica hábitos éticos y laborales en el desarrollo de su actividad profesional de acuerdo a las características del puesto de trabajo y procedimientos establecidos en la empresa.

Criterios de evaluación:

- Se han reconocido y justificado:
 - La disposición personal y temporal que necesita el puesto de trabajo.
 - Las actitudes personales (puntualidad, empatía) y profesionales (orden, limpieza, seguridad necesarias para el puesto de trabajo, responsabilidad).
 - Los requerimientos actitudinales ante la prevención de riesgos en la actividad profesional y las medidas de protección personal.
 - Los requerimientos actitudinales referidos a la calidad en la actividad profesional.
 - Las actitudes relacionales con el propio equipo de trabajo y con las jerárquicas establecidas en la empresa.
 - Las actitudes relacionadas con la documentación de las actividades realizadas en el ámbito laboral.
 - Las necesidades formativas para la inserción y reinserción laboral en el ámbito científico y técnico del buen hacer del profesional.
- Se han identificado las normas de prevención de riesgos laborales que hay que aplicar en la actividad profesional y los aspectos fundamentales de la Ley de Prevención de Riesgos Laborales.
- Se han aplicado los equipos de protección individual según los riesgos de la actividad profesional y las normas de la empresa.
- Se ha mantenido una actitud clara de respeto al medio ambiente en las actividades desarrolladas y aplicado las normas internas y externas vinculadas a la misma.

- Se ha mantenido organizada, limpia y libre de obstáculos el puesto de trabajo o el área correspondiente al desarrollo de la actividad.
- Se han interpretado y cumplido las instrucciones recibidas, responsabilizándose del trabajo asignado.
- Se ha establecido una comunicación y relación eficaz con la persona responsable en cada situación y miembros de su equipo, manteniendo un trato fluido y correcto.
- Se ha coordinado con el resto del equipo, informando de cualquier cambio, necesidad relevante o imprevisto que se presente.
- Se ha valorado la importancia de su actividad y la adaptación a los cambios de tareas asignadas en el desarrollo de los procesos productivos de la empresa, integrándose en las nuevas funciones.
- Se ha comprometido responsablemente en la aplicación de las normas y procedimientos en el desarrollo de cualquier actividad o tarea.

4. ACTIVIDADES FORMATIVAS Y TEMPORALIZACIÓN

En el Ciclo Formativo de Química Industrial, el módulo de FCT tiene una duración de 410 horas que se realizan de forma general durante el tercer trimestre, marzo-junio. En este periodo cursan el módulo alumnos que han superado todos los módulos durante el curso a excepción del módulo de Proyecto; alumnos que tengan un solo módulo pendiente de superación o alumnos que aún teniendo más de un módulo pendiente de superación la carga horaria sea inferior a 200 horas anuales, en ambos casos siempre que el equipo docente lo autorice.

Durante el primer trimestre, septiembre-diciembre, los alumnos que cursan el módulo son aquellos que no superaron todos los módulos susceptibles de evaluación en el mes de marzo y estén en condiciones de realización en este periodo, se trata de un total 5 alumnos.

El horario de realización es determinado por la empresa y salvo en turno de noche el resto de opciones está disponible, mañana, tarde y partido. Como máximo se establece una jornada de 8 horas diarias.

Se relacionan a continuación una serie de situaciones de trabajo que representan posibles actividades a desarrollar por el alumnado durante su estancia en el Centro de Trabajo, no obstante esto se deberá concretar en cada una de las empresas con el tutor del centro de trabajo.

- Análisis in situ de la estructura organizativa de la empresa:
 - Identificación de la estructura y organización de la empresa.
 - Establecimiento a partir de organigramas de las relaciones organizativas y funcionales y del departamento de control de calidad con los demás departamentos de la empresa.
 - Aplicación de hábitos éticos y laborales en el desarrollo de las actividades en la empresa.

- Análisis de de un diagrama de fabricación de un proceso tipo de la industria química debidamente caracterizado:
 - Determinación de las necesidades de documentación e información de materiales, instrumentos, equipos y dispositivos de medida.
 - Identificación de los productos que debemos fabricar o depurar en función de sus características físicas y químicas.
 - Establecimiento de los parámetros de calidad a controlar para obtener productos finales concordantes con las especificaciones.
 - Identificación de las transformaciones que experimenta la materia en cada una de las fases del proceso.
 - Determinación de las secuencias en las actividades de producción, su sincronismo, simultaneidad y puntos críticos.
 - Definición del tiempo y cantidad de aprovisionamiento así como, los plazos de entrega de los productos fabricados.
 - Tratamiento de la documentación y asistencia técnica y documental al cliente.
- Elaboración de las instrucciones de trabajo asociadas a cada etapa de un proceso de fabricación química:
 - Descripción del flujo de información interna y externa relativa a la seguridad de los procesos de fabricación de productos químicos.
 - Análisis de las técnicas de supervisión de las tareas individuales asignadas.
- Análisis de los sistemas de recepción, almacenamiento y expedición de materias primas, intermedias y finales:
 - Definición de varios itinerarios lógicos para ordenar y almacenar los productos según exigencias de calidad.
 - Aplicación de los procedimientos de control de existencias y elaboración de inventarios.
 - Comprobación de la estanqueidad de los equipos de carga y descarga de productos químicos (mangueras, racors, elementos de impulsión, purgas y otros).
 - Análisis de un supuesto práctico de recepción o expedición de mercancías.
- Análisis de los sistemas empleados en el control del proceso:
 - Análisis de un supuesto práctico de control de un proceso químico (destilación, calderas, hornos y otros).
 - Identificación del manejo y funciones de los sistemas de control analógico, control digital,

PLC (control lógico programable), sistemas de alarma, sistemas de vigilancia y otros.

- Participación en los procedimientos de puesta en marcha régimen de producción y parada de los equipos e instalaciones de producción química:
 - Relación entre las variables controladas y las magnitudes del proceso.
 - Identificación de los valores de las variables en las diferentes situaciones del proceso.
 - Manejo de los lazos de control básicos en el sistema instalado.
 - Operación del sistema de control básico de acuerdo a manuales, procedimientos y formación recibida, y según la situación del proceso en cada momento.
 - Mantenimiento de variables del proceso en su adecuado valor, ajustando consignas y controles, tanto en secuencias de puesta en marcha y parada como en marcha normal.
 - Realización de las actuaciones correspondientes ante incidencias: parada de equipos, alteraciones de reacción, accidentes industriales, fallos del sistema de control, fallos de suministro y otros.
- Análisis de las máquinas y elementos propios de las instalaciones de acondicionado y envasado de productos, describiendo los procedimientos normalizados de trabajo de dichas operaciones:
 - Identificación de los sistemas de acondicionamiento y de las líneas de envasado.
 - Identificación del funcionamiento de las instalaciones auxiliares del proceso químico.
- Aplicación de las buenas prácticas de fabricación específicamente a:
 - Control y almacenamiento de materias primas, intermedias y finales, equipos y servicios.
 - Control calibración y mantenimiento preventivo y de primer nivel de equipos.
 - Metodología del proceso de fabricación.
 - Redacción de informes, archivando la documentación del análisis.
 - Tratamiento y registro de la documentación mediante programas informáticos.
 - Participación en la asistencia técnica y documental al cliente.
- Realización in situ de las medidas de los parámetros para la identificación o determinación de las características físicas y fisicoquímicas de materias primas, intermedias y finales:
 - Identificación del funcionamiento básico de los analizadores on-line y sus márgenes de confianza.
 - Realización de la toma de muestra representativas en situaciones reales de trabajo, con el instrumental adecuado, controlando las condiciones de conservación.

- Realización de ensayos y análisis sencillos de control de calidad a pie de máquina.
 - Interpretación de los datos experimentales obtenidos en función del método e instrumentos utilizados y relacionarlos con el control del proceso.
 - Identificación de la documentación y los registros empleados en el control de procesos químicos, su actualización y relacionarlo con la trazabilidad de los mismos.
- Actuación según las normas de Prevención de Riesgos Laborales:
- Análisis de las medidas de seguridad en el trabajo y de higiene industrial.
 - Identificación de riesgos asociados a los distintos puestos de trabajo, determinando aquellos que inciden especialmente en colectivos sensibles.
 - Identificación de los riesgos propios de los equipos, máquinas e instalaciones de la industria química, especialmente de los que trabajan a presión.
 - Identificación de los principales sistemas fijos de detección, sensores y otros sistemas de alarma, justificando su distribución en las instalaciones del proceso.
 - Interpretación de los planes de emergencia aplicándolos correctamente en las prácticas, simulacros y emergencias.
 - Aplicación de las medidas de seguridad.
 - Uso de los equipos de protección individual.
- Actuación según las normas de protección del medio ambiente:
- Identificación de fuentes de contaminación.
 - Aplicación de técnicas para la eliminación de sustancias en el laboratorio y seguimiento de las normas establecidas para su gestión.
 - Aplicación de las normas para protección del medio ambiente.

5. PLAN DE SEGUIMIENTO

Para que el alumno pueda alcanzar las capacidades asociadas al módulo éste estará tutorizado por dos personas, un tutor del IES, en este caso yo, y un tutor en la empresa. Ambos velarán porque los objetivos del programa formativo se cumplan.

Las sesiones de seguimiento se realizarán como se señala a continuación.

- En semanas alternas, el alumnado acudirá al Instituto donde se realizará una tutoría en la que se valorará el trabajo desarrollado y recogerán las impresiones de cada uno de los alumnos. En estas sesiones el alumnado deberá aportar la Hoja Semanal del Alumno en las que ha debido anotar las actividades diarias realizadas y el tiempo dedicado a las mismas y que debe estar firmada por él y por el tutor de la empresa.

- A lo largo del periodo de realización de la FCT la profesora realizará visitas a cada centro de trabajo, al menos tres. En ellas se efectuará el seguimiento de las actividades realizadas y se valorará con el tutor de la empresa la evolución del alumnado. Dichas visitas se realizarán, siempre que sea posible, en las semanas en las que no se realice la tutoría en el Instituto. Si por motivos de pandemia o alguna otra circunstancia sobrevenida, no fuera posible realizar alguna de las visitas presenciales se procederá a la vía telefónica para realizar dichos seguimientos.

El periodo ordinario para la realización de la Formación en Centros de Trabajo en este curso 2023-2024, no será antes del día 20 de marzo procurándose que sea dicho día para poder contar con tiempo suficiente para la lectura de los proyectos.

6. CRITERIOS PARA LA EXENCIÓN TOTAL O PARCIAL

Los criterios en virtud de los cuales se concederá la exención total o parcial del módulo, por correspondencia con la experiencia laboral relacionada con los estudios del Ciclo Formativo de Química Industrial, son los recogidos en el Capítulo III de la Orden ECD/29/2017, de 21 de marzo, que recoge que:

- El módulo profesional de FCT será susceptible de exención por su correspondencia con la experiencia laboral. También podrá obtenerse la exención del módulo de FCT con actividades de trabajo voluntario, según los términos establecidos en el artículo 12.1, apartado c), del Real Decreto 1224/2009, de 17 de julio, de reconocimiento de las competencias profesionales adquiridas por experiencia laboral.
- La exención podrá ser total o parcial, dependiendo de la correspondencia que haya entre la experiencia acreditada y los resultados de aprendizaje del módulo profesional de FCT.
- Se debe acreditar, tanto para la exención total como para la parcial, una experiencia laboral equivalente al trabajo a tiempo completo de, al menos un año, que permita demostrar que la persona solicitante tiene adquiridos los resultados de aprendizaje del módulo profesional de FCT. En el caso de contratos a tiempo parcial, los días de cotización deberán ser equivalentes a un año a tiempo completo.
- En el caso de trabajos voluntarios se aplicarán las mismas condiciones temporales establecidas en el apartado anterior.

La justificación de la experiencia laboral se realizará de conformidad con lo establecido en el artículo 12 del Real Decreto 1224/2009, de 17 de julio, de reconocimiento de las competencias profesionales adquiridas por experiencia laboral.

La justificación de la experiencia laboral se hará con los siguientes documentos:

- Para trabajadores o trabajadoras asalariados:

Certificación de la Tesorería General de la Seguridad Social, del Instituto Social de la Marina o de la mutualidad a la que estuvieran afiliadas, donde conste la empresa, la categoría laboral (grupo de cotización) y el período de contratación, y Contrato de Trabajo o certificación de la empresa donde hayan adquirido la experiencia laboral, en la que conste específicamente la duración de los periodos de prestación del contrato, la actividad desarrollada y el intervalo de tiempo en el que se ha realizado dicha actividad.

- Para trabajadores o trabajadoras autónomos o por cuenta propia:

Certificación de la Tesorería General de la Seguridad Social o del Instituto Social de la Marina de los períodos de alta en la Seguridad Social en el régimen especial correspondiente y descripción de la actividad desarrollada e intervalo de tiempo en el que se ha realizado la misma.

- Para trabajadores o trabajadoras voluntarios o becarios:

Certificación de la organización donde se haya prestado la asistencia en la que consten, específicamente, las actividades y funciones realizadas, el año en el que se han realizado y el número total de horas dedicadas a las mismas.

Durante el primer trimestre, septiembre-diciembre se tramitará la exención total de un alumno.

7. EVALUACIÓN.

- La evaluación del módulo profesional de FCT tendrá por objeto determinar que el alumno que lo cursa ha adquirido la competencia general del título, a partir de la superación de los resultados de aprendizaje del módulo profesional y se calificará como **apto** o **no apto**.
- La evaluación del módulo profesional de FCT la realizará para cada alumno el profesor que haya realizado el seguimiento.
- Para el control y valoración de estas actividades formativas se utilizará la Hoja Semanal del Alumno, que se facilitará a cada alumno y en la que se recogerán las actividades realizadas en el centro de trabajo y el tiempo empleado en las mismas, siendo responsabilidad del profesor encargado del seguimiento, su correcta cumplimentación.
- Estas fichas semanales de seguimiento serán supervisadas por el tutor en la empresa y el profesor responsable del seguimiento.
- La evaluación del módulo profesional de FCT se realizará teniendo en cuenta, además de la

información recogida en la Hoja Semanal del Alumno y en las visitas de seguimiento realizadas, el informe de seguimiento y evaluación emitido por el tutor en la empresa.

- Una vez realizado el módulo profesional de FCT, se celebrará la evaluación correspondiente conforme a lo regulado en la normativa vigente sobre evaluación de ciclos formativos.
- El módulo profesional no podrá ser evaluado hasta que no se obtenga la evaluación positiva en el resto de módulos profesionales del ciclo formativo a excepción del módulo de Proyecto y salvo que se haya autorizado excepcionalmente su realización con una temporalidad diferente.
- El alumno dispondrá de un máximo de dos convocatorias para su superación.