

Soldadura Oxiacetileno: Fundamentos y Aplicaciones para Jóvenes Técnicos

Tecnología e Informática | Tecnología | para estudiantes de secundaria (12-15 años) | 16 semanas

Descripción del Curso

Este curso introductorio de soldadura oxiacetileno está diseñado para estudiantes de secundaria interesados en la tecnología y la fabricación metalúrgica. A lo largo de 16 semanas, los estudiantes explorarán los principios básicos de la soldadura con gases, centrándose en la combinación de oxígeno y acetileno para unir metales de manera segura y eficiente.

El curso está dirigido a jóvenes de 12 a 15 años que deseen desarrollar habilidades técnicas prácticas y comprender los fundamentos científicos que sustentan este proceso industrial. Se emplea un enfoque metodológico que combina la teoría con actividades prácticas supervisadas, fomentando un aprendizaje activo y seguro.

Al finalizar, los estudiantes serán capaces de identificar los componentes y el equipo de soldadura oxiacetileno, comprender las medidas de seguridad necesarias, preparar materiales para la soldadura y realizar uniones básicas bajo supervisión. Además, desarrollarán competencias en el análisis y solución de problemas relacionados con la soldadura, promoviendo su interés por las tecnologías aplicadas.

Objetivos Generales

- Describir el proceso y los principios básicos de la soldadura oxiacetileno.
- Identificar y manejar correctamente el equipo de soldadura asegurando condiciones de seguridad.
- Ejecutar técnicas básicas de soldadura oxiacetileno para unir piezas metálicas simples.
- Evaluar la calidad de las soldaduras realizadas y corregir posibles errores bajo supervisión.
- Fomentar actitudes responsables y colaborativas durante el trabajo en el taller.

Competencias

- Identificar y describir los componentes y el funcionamiento del equipo de soldadura oxiacetileno.
- Aplicar normas básicas de seguridad para operar equipos de soldadura de manera responsable.
- Preparar materiales y realizar uniones simples mediante soldadura oxiacetileno bajo supervisión.
- Analizar problemas comunes en soldadura y proponer soluciones básicas.
- Demostrar habilidades para trabajar en equipo y seguir instrucciones técnicas durante las prácticas.

Requerimientos

- Conocimientos básicos de física y química (conceptos de combustión y propiedades del calor).
- Materiales de seguridad personal: guantes, gafas protectoras, delantal resistente al calor.
- Acceso a un taller o espacio adecuado para prácticas de soldadura con supervisión.
- Equipo de soldadura oxiacetileno y materiales metálicos para realizar prácticas.
- Manual o guía didáctica básica sobre soldadura oxiacetileno.

Unidades del Curso

Unidad 1: Introducción a la Soldadura Oxiacetileno

Objetivos de Aprendizaje

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de describir los conceptos básicos de la soldadura oxiacetileno usando ejemplos simples.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de explicar la historia y evolución de la soldadura oxiacetileno en la industria y tecnología actual.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de identificar las principales aplicaciones de la soldadura oxiacetileno en diferentes sectores industriales.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de reconocer la importancia de la soldadura oxiacetileno para el desarrollo tecnológico y productivo, justificando su relevancia.

Contenidos Temáticos

1. Conceptos Básicos de la Soldadura Oxiacetileno

- **Definición de soldadura oxiacetileno:** Explicación sencilla de qué es la soldadura oxiacetileno y cómo se realiza la unión de metales mediante la combustión de oxígeno y acetileno.
- **Materiales y equipos:** Descripción de los elementos principales: soplete, cilindros de oxígeno y acetileno, reguladores, mangueras y electrodos.
- **Principio de funcionamiento:** Cómo se produce la llama y cómo esta permite fundir los metales para unirlos.
- **Ejemplos simples:** Ilustración con ejemplos cotidianos donde se puede aplicar la soldadura oxiacetileno, como reparar una bicicleta o unir piezas metálicas pequeñas.

2. Historia y Evolución de la Soldadura Oxiacetileno

- **Origen de la soldadura oxiacetileno:** Breve relato sobre el descubrimiento del proceso en el siglo XIX y los inventores clave.
- **Evolución tecnológica:** Cómo ha avanzado el equipo y las técnicas desde sus inicios hasta la actualidad.
- **Impacto en la industria:** Ejemplos de cómo la soldadura oxiacetileno transformó sectores como la construcción, la automotriz y la fabricación de maquinaria.

- **Situación actual:** Uso moderno y comparación con otras técnicas de soldadura.

3. Aplicaciones de la Soldadura Oxiacetileno en la Industria

- **Sector automotriz:** Reparación y fabricación de piezas metálicas.
- **Construcción:** Unión de estructuras metálicas y tuberías.
- **Industria manufacturera:** Fabricación de maquinaria y herramientas.
- **Arte y manualidades:** Uso en esculturas y trabajos artísticos con metal.
- **Ejemplos prácticos:** Casos reales o simulados de cada aplicación para facilitar la comprensión.

4. Importancia de la Soldadura Oxiacetileno en el Desarrollo Tecnológico y Productivo

- **Contribución al desarrollo industrial:** Explicación de cómo la soldadura ha permitido la creación y mantenimiento de infraestructuras y productos tecnológicos.
- **Ventajas de la soldadura oxiacetileno:** Portabilidad, versatilidad y economía en comparación con otras técnicas.
- **Relación con la productividad:** Cómo facilita la reparación rápida y fabricación eficiente.
- **Justificación de su relevancia:** Argumentos claros para entender por qué sigue siendo importante en la actualidad.

Actividades

Actividad 1: "Conociendo el Equipo y Conceptos Básicos"

Objetivo: Describir los conceptos básicos de la soldadura oxiacetileno usando ejemplos simples.

Descripción:

- El docente mostrará imágenes o videos del equipo de soldadura oxiacetileno.
- Los estudiantes identificarán y nombrarán las partes principales del equipo.
- Se realizará una lluvia de ideas sobre posibles usos cotidianos de la soldadura oxiacetileno.
- Finalmente, cada estudiante escribirá un párrafo describiendo qué es la soldadura oxiacetileno con un ejemplo simple.

Organización: Individual

Producto esperado: Párrafo descriptivo con un ejemplo personal.

Duración estimada: 45 minutos

Actividad 2: "Línea del Tiempo de la Soldadura Oxiacetileno"

Objetivo: Explicar la historia y evolución de la soldadura oxiacetileno en la industria y tecnología actual.

Descripción:

- Dividir a los estudiantes en grupos pequeños.
- Proporcionarles información sencilla sobre hitos históricos importantes.

- Cada grupo creará una línea del tiempo ilustrada que muestre los eventos más relevantes en la evolución de la soldadura oxiacetileno.
- Presentarán su línea del tiempo al resto de la clase.

Organización: Grupos

Producto esperado: Línea del tiempo ilustrada y presentación oral breve.

Duración estimada: 1 hora 15 minutos

Actividad 3: "Explorando Aplicaciones en la Industria"

Objetivo: Identificar las principales aplicaciones de la soldadura oxiacetileno en diferentes sectores industriales.

Descripción:

- El docente mostrará videos o imágenes de diferentes sectores industriales donde se usa la soldadura oxiacetileno.
- Los estudiantes en parejas discutirán y anotarán qué aplicaciones observan en cada sector.
- Cada pareja elegirá una aplicación y preparará un cartel explicando su importancia en ese sector.
- Compartirán sus carteles en una exposición dentro del aula.

Organización: Parejas

Producto esperado: Cartel explicativo y participación en exposición.

Duración estimada: 1 hora

Actividad 4: "Debate: La Relevancia de la Soldadura Oxiacetileno Hoy"

Objetivo: Reconocer la importancia de la soldadura oxiacetileno para el desarrollo tecnológico y productivo, justificando su relevancia.

Descripción:

- El docente dividirá la clase en dos grupos: uno a favor de la importancia actual de la soldadura oxiacetileno y otro que argumente sobre las limitaciones o avances de otras técnicas.
- Cada grupo preparará argumentos basados en la información vista en clase.
- Se llevará a cabo un debate moderado donde se expongan y discutan los puntos de vista.
- Al finalizar, los estudiantes reflexionarán individualmente y escribirán una justificación personal sobre la relevancia de la soldadura oxiacetileno.

Organización: Grupos y trabajo individual

Producto esperado: Participación en debate y reflexión escrita.

Duración estimada: 1 hora

Evaluación

Evaluación Diagnóstica

Qué se evalúa: Conocimientos previos sobre soldadura y percepción general de la soldadura oxiacetileno.

Cómo se evalúa: Preguntas orales y breve cuestionario de opción múltiple con conceptos básicos.

Instrumento sugerido: Cuestionario impreso o digital con preguntas simples y discusión guiada.

Evaluación Formativa

Qué se evalúa: Comprensión de los conceptos, capacidad de relacionar información histórica y aplicaciones, y participación en actividades.

Cómo se evalúa: Observación directa durante actividades, revisión de productos (línea del tiempo, carteles, párrafos), y retroalimentación continua.

Instrumento sugerido: Rúbricas para evaluar trabajos escritos y presentaciones, listas de cotejo para participación y observación.

Evaluación Sumativa

Qué se evalúa: Logro de los objetivos finales, incluyendo descripción de conceptos, explicación histórica, identificación de aplicaciones y justificación de importancia.

Cómo se evalúa: Examen escrito con preguntas abiertas y de opción múltiple, y una actividad de reflexión escrita sobre la importancia de la soldadura oxiacetileno.

Instrumento sugerido: Prueba escrita y ensayo corto o reflexión estructurada.

Unidad 2: Fundamentos de los Gases y la Combustión

Objetivos de Aprendizaje

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de describir las propiedades físicas y químicas del oxígeno y acetileno con ejemplos básicos.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de explicar los principios de la combustión y cómo se producen las llamas para soldar mediante esquemas simples.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de identificar los tipos de llama generados en la soldadura oxiacetileno y caracterizar su uso correcto en condiciones seguras.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de relacionar la importancia del control de los gases en la generación de la llama para garantizar una soldadura efectiva y segura.

Contenidos Temáticos

1. Introducción a los Gases Utilizados en la Soldadura Oxiacetileno

- Descripción general del oxígeno y acetileno como gases esenciales en soldadura.
- Importancia de conocer sus propiedades para un uso seguro y eficaz.

2. Propiedades Físicas y Químicas del Oxígeno y Acetileno

- Propiedades físicas del oxígeno: estado, color, olor, peso, solubilidad.

- Propiedades químicas del oxígeno: reactividad, papel en la combustión, ejemplos simples (oxidación).
- Propiedades físicas del acetileno: estado, color, olor, inflamabilidad, presión de almacenamiento.
- Propiedades químicas del acetileno: estructura molecular, combustibilidad, reacciones básicas.
- Ejemplos cotidianos y prácticos que ilustren cada propiedad.

3. Principios de la Combustión

- Definición de combustión y requisitos (combustible, comburente, fuente de ignición).
- Reacción química básica entre oxígeno y acetileno para formar la llama.
- Tipos de combustión: completa e incompleta y sus características.
- Esquemas simples que muestren el proceso de combustión en la soldadura oxiacetileno.

4. Generación de la Llama para Soldar

- Cómo se mezclan el oxígeno y acetileno en el soplete.
- Partes de la llama: zona primaria, zona secundaria, punta de la llama.
- Características visuales de la llama y qué indican sobre la mezcla de gases.

5. Tipos de Llama en Soldadura Oxiacetileno y sus Usos

- Llama neutra: definición, apariencia, aplicaciones típicas.
- Llama oxidante: definición, apariencia, riesgos y usos.
- Llama carburante (reductora): definición, apariencia, riesgos y usos.
- Cómo identificar cada tipo de llama al observar el soplete.

6. Control de los Gases para una Soldadura Segura y Efectiva

- Importancia del control preciso del flujo de oxígeno y acetileno.
- Uso de reguladores y válvulas para ajustar la mezcla.
- Consecuencias de un mal control: riesgos de seguridad y calidad de la soldadura.
- Buenas prácticas para la manipulación segura de los gases.

Actividades

Actividad 1: Observación y Descripción de Propiedades de Gases

Objetivo: Describir las propiedades físicas y químicas del oxígeno y acetileno con ejemplos básicos.

Descripción:

- Presentar imágenes y videos breves que muestren los gases y sus usos.
- Solicitar a los estudiantes que anoten características visibles (color, olor, estado).
- Realizar una lluvia de ideas para relacionar esas propiedades con ejemplos cotidianos (por ejemplo, oxígeno en el aire, acetileno en encendedores).

- Discusión grupal para consolidar los conceptos.

Organización: Grupos pequeños (3-4 estudiantes)

Producto esperado: Ficha con descripción de propiedades y ejemplos.

Duración estimada: 45 minutos

Actividad 2: Esquema de la Combustión y Generación de Llama

Objetivo: Explicar los principios de la combustión y cómo se producen las llamas para soldar mediante esquemas simples.

Descripción:

- Explicar brevemente los requisitos para la combustión.
- Guiar a los estudiantes a dibujar un esquema simple donde se muestren el oxígeno, acetileno y la llama resultante.
- Incluir en el esquema las zonas de la llama y explicar sus funciones.
- Compartir y comentar los esquemas en clase para corregir y complementar.

Organización: Individual

Producto esperado: Dibujo explicativo del proceso de combustión y llama.

Duración estimada: 60 minutos

Actividad 3: Identificación y Caracterización de Tipos de Llama

Objetivo: Identificar los tipos de llama generados en la soldadura oxiacetileno y caracterizar su uso correcto en condiciones seguras.

Descripción:

- Mostrar videos o imágenes de las tres llamas principales: neutra, oxidante y carburante.
- Analizar con la clase las diferencias en apariencia y efectos de cada llama.
- Realizar una tabla comparativa en la que cada grupo identifique usos, ventajas y riesgos de cada tipo de llama.
- Presentar las tablas y discutir la importancia de elegir la llama correcta.

Organización: Grupos pequeños

Producto esperado: Tabla comparativa de tipos de llama con características y usos.

Duración estimada: 50 minutos

Actividad 4: Simulación de Control de Gases para Llama Segura

Objetivo: Relacionar la importancia del control de los gases en la generación de la llama para garantizar una soldadura efectiva y segura.

Descripción:

- Presentar un simulador digital o maqueta sencilla que permita ajustar la mezcla de oxígeno y acetileno.
- Los estudiantes experimentan variando la mezcla y observan cambios en la llama simulada.

- Registrar qué mezcla produce llama neutra, carburante y oxidante.
- Discutir cómo el control adecuado afecta la seguridad y calidad del trabajo.

Organización: Parejas o grupos pequeños

Producto esperado: Registro de observaciones y conclusiones sobre el control de gases.

Duración estimada: 60 minutos

Evaluación

Evaluación Diagnóstica

Qué se evalúa: Conocimientos previos sobre gases y combustión.

Cómo se evalúa: Preguntas orales y escritas simples sobre oxígeno, acetileno y combustión.

Instrumento sugerido: Cuestionario breve o dinámica de preguntas y respuestas en clase.

Evaluación Formativa

Qué se evalúa: Comprensión de propiedades de gases, principios de combustión, tipos de llama y control de gases.

Cómo se evalúa: Revisión continua de las actividades prácticas, esquemas, tablas comparativas y registros de simulación.

Instrumento sugerido: Rúbrica para evaluar claridad, precisión y participación en actividades y productos entregados.

Evaluación Sumativa

Qué se evalúa: Capacidad para describir propiedades, explicar combustión, identificar tipos de llama y relacionar control de gases.

Cómo se evalúa: Prueba escrita con preguntas de desarrollo, dibujos explicativos y análisis de casos prácticos.

Instrumento sugerido: Examen con preguntas abiertas y ejercicios gráficos, aplicable al final de la unidad.

Unidad 3: Equipos y Componentes del Sistema de Soldadura

Objetivos de Aprendizaje

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de identificar los componentes principales del sistema de soldadura oxiacetileno, como reguladores, mangueras, antorcha y cilindros de gas, mediante la observación directa de los equipos.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de describir la función y el propósito de cada equipo y herramienta del sistema de soldadura oxiacetileno, explicando su importancia en el proceso de soldadura.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de explicar y aplicar las normas básicas de seguridad para el manejo correcto de los reguladores, mangueras, antorcha y cilindros de gas en un ambiente controlado.

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de montar y desmontar correctamente el sistema de soldadura oxiacetileno bajo supervisión, asegurando la conexión adecuada de todos sus componentes.

Contenidos Temáticos

1. Introducción al Sistema de Soldadura Oxiacetileno

- Descripción general del proceso de soldadura oxiacetileno
- Importancia del equipo y sus componentes en la soldadura

2. Componentes Principales del Sistema de Soldadura Oxiacetileno

• Cilindros de Gas

- Tipos de gases: oxígeno y acetileno
- Características y almacenamiento seguro
- Identificación y colores estándar de los cilindros

• Reguladores de Presión

- Función y propósito
- Partes principales del regulador
- Tipos de reguladores para oxígeno y acetileno

• Mangueras

- Tipos de mangueras y sus colores (roja para acetileno, verde para oxígeno)
- Materiales y mantenimiento
- Conexiones seguras y comprobación de fugas

• Antorcha de Soldadura

- Partes de la antorcha: cuerpo, válvulas, boquillas
- Funciones específicas de cada parte
- Tipos de antorchas y aplicaciones

3. Normas básicas de seguridad en el manejo del sistema de soldadura oxiacetileno

- Revisión previa del equipo antes de su uso
- Procedimientos seguros para la apertura y cierre de cilindros
- Uso correcto de reguladores y control de presión
- Identificación y manejo seguro de mangueras
- Prevención de fugas y detección de olores
- Procedimientos para encender y apagar la antorcha
- Equipos de protección personal (EPP) necesarios

4. Montaje y Desmontaje del Sistema de Soldadura Oxiacetileno

- Secuencia correcta para montar el sistema
- Conexión segura de cilindros, reguladores, mangueras y antorcha
- Verificación de conexiones y pruebas de fugas
- Procedimiento para desmontar el sistema de forma segura
- Almacenamiento adecuado de los componentes después del uso

Actividades

Actividad 1: Observación y Clasificación de Componentes

Objetivo: Identificar los componentes principales del sistema de soldadura oxiacetileno mediante la observación directa.

Descripción:

- El docente presenta los cilindros, reguladores, mangueras y antorchas al grupo.
- Los estudiantes observan cada componente y toman notas sobre sus características visibles.
- En grupos pequeños, clasifican los equipos según su función y color.
- Se realiza una puesta en común donde cada grupo explica sus clasificaciones.

Organización: Grupos de 3-4 estudiantes

Producto esperado: Tabla o esquema clasificador de los componentes con fotos o dibujos.

Duración estimada: 50 minutos

Actividad 2: Explicación y Discusión sobre Funciones y Seguridad

Objetivo: Describir la función de cada componente y aplicar las normas básicas de seguridad.

Descripción:

- El docente explica la función de cada equipo y las normas básicas de seguridad usando imágenes y videos.
- Los estudiantes realizan una lluvia de ideas sobre la importancia de cada norma de seguridad.
- Discusión guiada sobre consecuencias de no seguir las normas.
- En parejas, los estudiantes crean un cartel con las normas clave para el manejo seguro del equipo.

Organización: Individual para la lluvia de ideas, parejas para el cartel

Producto esperado: Cartel con normas básicas de seguridad ilustradas

Duración estimada: 60 minutos

Actividad 3: Taller Práctico de Montaje y Desmontaje

Objetivo: Montar y desmontar correctamente el sistema de soldadura oxiacetileno bajo supervisión.

Descripción:

- El docente muestra paso a paso el montaje correcto del sistema.
- Los estudiantes, en grupos pequeños, practican el montaje y desmontaje siguiendo las instrucciones.
- Se realiza la verificación de conexiones y revisión de fugas con supervisión directa.
- Reflexión grupal sobre dificultades y aprendizajes del proceso.

Organización: Grupos de 3 estudiantes

Producto esperado: Sistema montado correctamente y reporte de actividad con observaciones

Duración estimada: 90 minutos

Actividad 4: Juego de Roles sobre Seguridad y Emergencias

Objetivo: Aplicar normas básicas de seguridad y responder adecuadamente ante situaciones de riesgo.

Descripción:

- El docente presenta diferentes escenarios de riesgos comunes en soldadura oxiacetileno.
- Los estudiantes, en grupos, preparan y representan breves dramatizaciones sobre la correcta actuación en cada escenario.
- Discusión y retroalimentación grupal sobre las representaciones.

Organización: Grupos de 4 estudiantes

Producto esperado: Presentaciones dramatizadas y lista de buenas prácticas de seguridad

Duración estimada: 60 minutos

Evaluación

Evaluación Diagnóstica

Qué se evalúa: Conocimientos previos sobre componentes y seguridad del sistema de soldadura oxiacetileno.

Cómo se evalúa: Cuestionario corto con imágenes para identificar componentes y preguntas abiertas sobre seguridad.

Instrumento sugerido: Prueba escrita con preguntas de selección múltiple y respuesta corta.

Evaluación Formativa

Qué se evalúa: Participación activa y comprensión durante las actividades prácticas y teóricas.

Cómo se evalúa: Observación directa en actividades grupales, revisión de productos (carteles, tablas, reportes) y retroalimentación continua.

Instrumento sugerido: Lista de cotejo para seguimiento de habilidades y actitudes en el taller, rúbrica para evaluación de productos.

Evaluación Sumativa

Qué se evalúa: Capacidad para identificar componentes, explicar funciones y normas, y montar/desmontar el sistema correctamente.

Cómo se evalúa: Examen práctico de montaje y desmontaje bajo supervisión, y prueba escrita de conocimientos teóricos.

Instrumento sugerido: Lista de verificación para la práctica y examen escrito con preguntas de desarrollo y selección múltiple.

Unidad 4: Normas y Medidas de Seguridad en la Soldadura

Objetivos de Aprendizaje

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de identificar los principales riesgos asociados a la soldadura oxiacetileno mediante el análisis de situaciones prácticas en el taller.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de seleccionar y utilizar correctamente el equipo de protección personal necesario para realizar soldaduras seguras, siguiendo las normas establecidas.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de aplicar protocolos de seguridad durante el proceso de soldadura, cumpliendo con las indicaciones para mantener un ambiente de trabajo seguro.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de explicar la importancia de las normas de seguridad en la soldadura y justificar su aplicación para prevenir accidentes en el taller.

Contenidos Temáticos

1. Introducción a la Seguridad en la Soldadura Oxiacetileno

- Importancia de la seguridad en el taller: se abordará por qué es fundamental seguir normas para proteger la integridad física y prevenir accidentes.
- Conceptos básicos de riesgos y prevención: definición de riesgo, peligro y accidente en el contexto de la soldadura.

2. Identificación de Riesgos en la Soldadura Oxiacetileno

- Riesgos físicos: quemaduras por fuego o chispas, radiación ultravioleta, ruido.
- Riesgos químicos y gases: inhalación de gases tóxicos y explosivos, manejo de cilindros de oxígeno y acetileno.
- Riesgos mecánicos y eléctricos: cortes, golpes, caídas y manejo de herramientas eléctricas.
- Ejemplos prácticos de situaciones de riesgo en el taller: análisis de casos comunes.

3. Equipos de Protección Personal (EPP) en la Soldadura

- Tipos de EPP: careta o máscara de soldar, guantes resistentes al calor, ropa adecuada, gafas de seguridad, botas de seguridad, protectores auditivos.
- Selección correcta del EPP según el tipo de soldadura y riesgo identificado.
- Uso y mantenimiento del EPP: cómo ponerse, ajustar, limpiar y almacenar el equipo.

4. Protocolos y Normas de Seguridad durante la Soldadura

- Preparación del área de trabajo: orden, limpieza, ventilación y señalización.

- Procedimientos seguros para la operación del equipo oxiacetileno: encendido, manejo de la llama y apagado.
- Medidas de prevención ante emergencias: extinguidor, primeros auxilios, evacuación.
- Normas específicas de seguridad reconocidas en la soldadura (normas nacionales o internacionales adaptadas al contexto escolar).

5. Importancia y Justificación de las Normas de Seguridad

- Impacto de la seguridad en la prevención de accidentes y protección de la salud.
- Responsabilidad personal y colectiva en el cumplimiento de las normas.
- Consecuencias de la negligencia: ejemplos reales y consecuencias legales o disciplinarias.
- Fomento de una cultura de seguridad en el taller.

Actividades

Actividad 1: Análisis de Situaciones de Riesgo en el Taller

Objetivo: Identificar los principales riesgos asociados a la soldadura oxiacetileno mediante el análisis de situaciones prácticas.

Descripción:

- Se presentarán fotografías o videos cortos con diferentes situaciones en un taller de soldadura.
- Los estudiantes deberán observar y anotar los riesgos visibles en cada situación.
- En grupos, discutirán las posibles causas de cada riesgo y cómo podrían evitarse.
- Finalmente, cada grupo expondrá sus conclusiones al resto del grupo.

Organización: Grupos de 3-4 estudiantes.

Producto esperado: Lista de riesgos identificados con posibles soluciones para cada caso.

Duración estimada: 50 minutos.

Actividad 2: Taller Práctico de Uso del Equipo de Protección Personal

Objetivo: Seleccionar y utilizar correctamente el equipo de protección personal necesario para soldar de forma segura.

Descripción:

- El docente mostrará diferentes tipos de EPP y explicará su función.
- Cada estudiante deberá elegir el equipo adecuado para una actividad de soldadura simulada.
- Se realizará una práctica guiada para colocarse correctamente el EPP.
- Se verificará y corregirá el uso adecuado de cada estudiante.

Organización: Individual.

Producto esperado: Uso correcto y completo del equipo de protección personal según el procedimiento.

Duración estimada: 40 minutos.

Actividad 3: Simulación de Protocolos de Seguridad en Soldadura

Objetivo: Aplicar protocolos de seguridad durante el proceso de soldadura para mantener un ambiente de trabajo seguro.

Descripción:

- Se organizarán estaciones de trabajo donde se simularán diferentes pasos del proceso de soldadura oxiacetileno.
- Los estudiantes deberán ejecutar cada paso respetando los protocolos de seguridad explicados.
- Se incluirán simulacros de respuesta ante emergencias (por ejemplo, usar un extinguidor o evacuar el área).
- El docente supervisará y evaluará el cumplimiento de medidas de seguridad.

Organización: Grupos de 4 estudiantes.

Producto esperado: Demostración práctica del cumplimiento de protocolos y manejo seguro del taller.

Duración estimada: 60 minutos.

Actividad 4: Debate y Reflexión sobre la Importancia de las Normas de Seguridad

Objetivo: Explicar y justificar la importancia de las normas de seguridad para prevenir accidentes en el taller.

Descripción:

- Se dividirá la clase en dos grupos para un debate: uno argumentará a favor del cumplimiento riguroso de normas y otro presentará posibles dificultades o resistencias.
- Posteriormente se realizará una reflexión conjunta sobre las consecuencias de no seguir las normas.
- Se finalizará con una breve redacción individual donde cada estudiante explique la importancia de aplicar las normas de seguridad en la soldadura.

Organización: Grupos y luego individual.

Producto esperado: Argumentos para el debate y redacción final individual.

Duración estimada: 45 minutos.

Evaluación

Evaluación Diagnóstica

Qué se evalúa: Conocimientos previos sobre riesgos y medidas de seguridad en soldadura.

Cómo se evalúa: Cuestionario corto con preguntas de opción múltiple y respuesta abierta sobre seguridad en soldadura.

Instrumento sugerido: Prueba escrita breve (10 preguntas).

Evaluación Formativa

Qué se evalúa: Desarrollo y aplicación de habilidades para identificar riesgos, usar EPP y seguir protocolos durante las actividades prácticas.

Cómo se evalúa: Observación directa y lista de cotejo para registrar el cumplimiento de normas y uso correcto de equipos durante actividades 1, 2 y 3.

Instrumento sugerido: Lista de verificación y notas de observación.

Evaluación Sumativa

Qué se evalúa: Comprensión integral y justificación de la importancia de las normas de seguridad en la soldadura.

Cómo se evalúa: Evaluación escrita que incluye preguntas de desarrollo sobre riesgos, EPP, protocolos y reflexión sobre la importancia de la seguridad.

Instrumento sugerido: Examen escrito y revisión de la redacción final de la actividad 4.

Unidad 5: Preparación de Materiales y Área de Trabajo

Objetivos de Aprendizaje

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de identificar los tipos de metales y sus características para elegir adecuadamente los materiales a soldar.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de aplicar técnicas de limpieza y preparación de superficies metálicas para asegurar una soldadura efectiva y segura.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de organizar y mantener el área de trabajo ordenada y segura, siguiendo las normas de seguridad establecidas.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de inspeccionar el equipo y los materiales antes de la soldadura para garantizar condiciones óptimas de operación y seguridad.

Contenidos Temáticos

1. Tipos de Metales y Sus Características

- Introducción a los metales comunes en soldadura oxiacetileno: acero, hierro, aluminio y cobre.
 - Propiedades físicas y químicas básicas.
 - Comportamiento frente al calor y la soldadura.
- Identificación visual y táctil de los metales.
 - Textura, color y peso específico como pistas para reconocer metales.
 - Uso de imanes para diferenciar metales ferrosos y no ferrosos.
- Selección del metal adecuado según el tipo de soldadura y aplicación.

2. Técnicas de Limpieza y Preparación de Superficies Metálicas

- Importancia de la limpieza para una soldadura segura y efectiva.
 - Eliminación de óxidos, grasas, pinturas y suciedad.

- Métodos de limpieza:
 - Uso de cepillos metálicos y lijas.
 - Aplicación de solventes y desengrasantes.
 - Preparación de bordes y superficies para asegurar buena unión.
- Secado y revisión final de la superficie antes de soldar.

3. Organización y Mantenimiento del Área de Trabajo

- Normas básicas de seguridad en el área de soldadura oxiacetileno.
 - Uso correcto de equipo de protección personal (EPP).
 - Identificación y manejo de materiales inflamables.
- Disposición ordenada de herramientas y materiales:
 - Ubicación segura de cilindros de gases.
 - Orden en el almacenamiento de electrodos, cepillos y accesorios.
- Procedimientos para mantener el área limpia y libre de obstáculos.

4. Inspección del Equipo y Materiales Antes de la Soldadura

- Revisión de cilindros de oxígeno y acetileno:
 - Verificación de fechas de recarga y condiciones externas.
 - Chequeo de válvulas y mangueras para detectar fugas o daños.
- Inspección del soplete y accesorios:
 - Comprobación de boquillas y reguladores.
 - Limpieza y ajuste del equipo para garantizar buen flujo de gases.
- Confirmación de la disponibilidad y estado del EPP.

Actividades

1. Identificación Práctica de Metales

Objetivo: Desarrollar la habilidad para identificar tipos de metales y sus características.

Descripción:

- Se entregan muestras pequeñas de diferentes metales (acero, hierro, aluminio, cobre).
- Los estudiantes observan y tocan las muestras, anotando características visibles y táctiles.
- Se realiza la prueba de imán para diferenciar metales ferrosos de no ferrosos.
- Discusión grupal sobre resultados y características observadas.

Organización: Grupos de 3-4 estudiantes.

Producto esperado: Lista anotada con características y clasificación de cada metal.

Duración estimada: 45 minutos.

2. Limpieza y Preparación de una Pieza Metálica

Objetivo: Aplicar técnicas de limpieza y preparación de superficies metálicas.

Descripción:

- Cada estudiante recibe una pieza metálica sucia o con óxido.
- Se les enseña el uso seguro de cepillos metálicos, lijas y solventes.
- Los estudiantes limpian y preparan la pieza para la soldadura, eliminando óxido y grasa.
- Revisión final de cada pieza para asegurar que esté lista para soldar.

Organización: Individual.

Producto esperado: Pieza metálica limpia y preparada.

Duración estimada: 1 hora.

3. Simulación de Organización y Seguridad en el Área de Trabajo

Objetivo: Organizar y mantener un área de trabajo ordenada y segura siguiendo normas establecidas.

Descripción:

- Se dispone un área de trabajo con herramientas, cilindros y materiales desordenados.
- Los estudiantes deben reorganizar el espacio siguiendo las normas de seguridad (ubicación de cilindros, orden de herramientas, limpieza).
- Se revisan y comentan los resultados, destacando buenas prácticas y puntos a mejorar.

Organización: Grupos de 4 estudiantes.

Producto esperado: Área de trabajo organizada y segura.

Duración estimada: 50 minutos.

4. Inspección Preventiva del Equipo de Soldadura

Objetivo: Inspeccionar el equipo y materiales antes de la soldadura para garantizar condiciones óptimas.

Descripción:

- Se presenta el equipo de soldadura oxiacetileno completo.
- Los estudiantes, apoyados por el docente, revisan cilindros, válvulas, mangueras, reguladores y soplete según lista de chequeo.
- Se anotan posibles fallas o aspectos que requieren atención.
- Discusión sobre la importancia de cada punto inspeccionado y consecuencias de no hacerlo.

Organización: Parejas.

Producto esperado: Lista de inspección completada con observaciones.

Duración estimada: 40 minutos.

Evaluación

Evaluación Diagnóstica

Qué se evalúa: Conocimientos previos sobre tipos de metales y conceptos básicos de seguridad.

Cómo se evalúa: Cuestionario breve con preguntas de opción múltiple y verdadero/falso.

Instrumento sugerido: Prueba escrita corta al inicio de la unidad.

Evaluación Formativa

Qué se evalúa: Progreso en la identificación de metales, aplicación de técnicas de limpieza, organización del área y revisión del equipo.

Cómo se evalúa: Observación directa durante actividades prácticas, revisión de productos (listas, piezas preparadas, áreas organizadas).

Instrumento sugerido: Rúbrica de desempeño para cada actividad práctica.

Evaluación Sumativa

Qué se evalúa: Dominio general de los cuatro objetivos de la unidad: identificación de metales, técnicas de limpieza, organización segura del área y revisión del equipo.

Cómo se evalúa: Examen práctico donde el estudiante realiza la preparación de una pieza metálica, organiza un área simulada y realiza la inspección del equipo; además, un breve cuestionario escrito.

Instrumento sugerido: Lista de cotejo para tareas prácticas y prueba escrita final.

Unidad 6: Técnicas Básicas de Soldadura Oxiacetileno

Unidad 7: Tipos de Soldadura y Uniones Comunes

Objetivos de Aprendizaje

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de identificar los diferentes tipos de soldadura, como filete y tope, mediante la observación de ejemplos prácticos en el taller.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de describir las aplicaciones comunes de cada tipo de soldadura en proyectos básicos, explicando su función y ventajas.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de ejecutar correctamente uniones de soldadura filete y tope en piezas metálicas simples, siguiendo las normas de seguridad establecidas.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de evaluar la calidad de las uniones soldadas, detectando posibles defectos y proponiendo correcciones bajo supervisión.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de colaborar en equipo durante la realización de prácticas de soldadura, demostrando actitudes responsables y de apoyo mutuo.

Contenidos Temáticos

1. Introducción a los Tipos de Soldadura

- Definición de soldadura y su importancia en la industria y proyectos técnicos.
- Presentación general de los tipos de soldadura más comunes: filete y tope.
- Seguridad básica en el taller de soldadura oxiacetileno.

2. Soldadura Filete

- Descripción de la soldadura filete: características y forma de la unión.
- Ejemplos visuales de uniones con soldadura filete en piezas metálicas.
- Aplicaciones comunes de la soldadura filete en proyectos básicos.
- Ventajas y limitaciones de la soldadura filete.

3. Soldadura a Tope

- Descripción de la soldadura a tope: características y forma de la unión.
- Ejemplos visuales de uniones con soldadura a tope en piezas metálicas.
- Aplicaciones comunes de la soldadura a tope en proyectos básicos.
- Ventajas y limitaciones de la soldadura a tope.

4. Normas de Seguridad para la Soldadura Oxiacetileno

- Uso correcto del equipo de protección personal (EPP).
- Manejo seguro de gases y equipos de soldadura.
- Procedimientos para prevenir accidentes durante la soldadura.

5. Técnicas Básicas para la Ejecución de Soldaduras Filete y Tope

- Preparación de las piezas para soldar.
- Configuración y ajuste del equipo oxiacetileno para cada tipo de soldadura.
- Pasos para realizar una soldadura filete correcta.
- Pasos para realizar una soldadura a tope correcta.
- Consejos prácticos para obtener uniones firmes y seguras.

6. Evaluación de la Calidad de las Uniones Soldadas

- Identificación de defectos comunes en soldaduras filete y tope (porosidad, grietas, falta de fusión, etc.).
- Uso de herramientas básicas para inspección visual y táctil.
- Procedimientos para corregir defectos bajo supervisión.

7. Trabajo en Equipo y Actitudes en el Taller

- Importancia de la colaboración y el apoyo mutuo durante las prácticas.
- Responsabilidades individuales y grupales en el taller.

- Fomentar actitudes responsables y seguras en la manipulación de equipos.

Actividades

Actividad 1: Observación y Clasificación de Soldaduras

Objetivo: Identificar los diferentes tipos de soldadura (filete y tope) mediante la observación de ejemplos prácticos en el taller.

Descripción:

- El docente presenta diferentes piezas metálicas con soldaduras filete y a tope ya realizadas.
- Los estudiantes, en grupos pequeños, observan las piezas y registran las características que distinguen cada tipo de soldadura.
- Discuten en grupo las aplicaciones que podría tener cada tipo de unión y comparten sus conclusiones con el resto del grupo.

Organización: Grupos de 3-4 estudiantes

Producto esperado: Lista ilustrada con características y aplicaciones de cada tipo de soldadura.

Duración: 45 minutos

Actividad 2: Demostración y Práctica Guiada de Soldadura Filete

Objetivo: Ejecutar correctamente uniones de soldadura filete en piezas metálicas simples, siguiendo las normas de seguridad establecidas.

Descripción:

- El docente realiza una demostración paso a paso de la soldadura filete, explicando cada fase y medidas de seguridad.
- Los estudiantes, en parejas, preparan sus piezas y realizan la soldadura filete bajo supervisión.
- Se enfatiza el uso correcto del equipo y el EPP en todo momento.

Organización: Parejas

Producto esperado: Unión soldada tipo filete en piezas metálicas simples.

Duración: 90 minutos

Actividad 3: Práctica de Soldadura a Tope y Evaluación Inicial

Objetivo: Ejecutar correctamente uniones de soldadura a tope y evaluar la calidad de las uniones soldadas, detectando posibles defectos.

Descripción:

- El docente explica la técnica para soldadura a tope y muestra ejemplos de defectos comunes.
- Los estudiantes, en parejas, realizan la soldadura a tope en piezas metálicas.
- Luego, en grupo, inspeccionan visualmente sus uniones y marcan posibles defectos.

- Discuten posibles causas y cómo corregirlas bajo supervisión del docente.

Organización: Parejas para práctica, grupos para evaluación

Producto esperado: Unión a tope soldada y reporte simple de evaluación visual con defectos identificados y propuestas de mejora.

Duración: 90 minutos

Actividad 4: Proyecto en Equipo: Construcción de una Estructura Simple con Soldaduras Filete y Tope

Objetivo: Colaborar en equipo durante la realización de prácticas de soldadura, demostrando actitudes responsables y de apoyo mutuo.

Descripción:

- Se forman equipos de 4 estudiantes para planificar y construir una estructura simple (por ejemplo, un soporte metálico o marco) que incluya uniones filete y a tope.
- El equipo distribuye tareas: preparación, soldadura, inspección y limpieza.
- Durante la ejecución, cada integrante debe apoyar y supervisar la seguridad del equipo.
- Al finalizar, presentan su estructura y explican las uniones utilizadas y las medidas de seguridad aplicadas.

Organización: Grupos de 4 estudiantes

Producto esperado: Estructura metálica con soldaduras filete y tope, informe grupal breve sobre el proceso y evaluación de seguridad y calidad.

Duración: 3 horas (puede dividirse en dos sesiones)

Evaluación

Evaluación Diagnóstica

Qué se evalúa: Conocimientos previos sobre tipos de soldadura y seguridad básica.

Cómo se evalúa: Mediante una breve encuesta oral y visual donde los estudiantes identifican tipos de soldadura en imágenes y describen medidas de seguridad que conocen.

Instrumento sugerido: Cuestionario de preguntas cerradas y abiertas; observación directa durante la discusión inicial.

Evaluación Formativa

Qué se evalúa: Progreso en la identificación, ejecución y evaluación de soldaduras filete y tope, así como el cumplimiento de normas de seguridad y trabajo en equipo.

Cómo se evalúa: Supervisión continua durante las actividades prácticas, retroalimentación individual y grupal, revisión de productos parciales (soldaduras realizadas, informes de evaluación de calidad).

Instrumento sugerido: Lista de cotejo para habilidades prácticas, registro de observación del docente, rúbrica para evaluación de actitudes y trabajo en equipo.

Evaluación Sumativa

Qué se evalúa: Capacidad del estudiante para identificar tipos de soldadura, describir sus aplicaciones, realizar uniones filete y tope seguras y de calidad, evaluar defectos y trabajar colaborativamente.

Cómo se evalúa: Prueba práctica final en la que cada estudiante debe realizar una soldadura filete y una a tope, inspeccionarlas y presentar un informe breve sobre las aplicaciones y posibles mejoras; además, evaluación del desempeño en el proyecto grupal.

Instrumento sugerido: Rúbrica detallada que incluye criterios técnicos (correcta ejecución, seguridad, calidad), informe escrito corto y evaluación del trabajo en equipo.

Unidad 8: Evaluación y Corrección de Soldaduras

Objetivos de Aprendizaje

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de identificar los defectos comunes en soldaduras oxiacetileno mediante inspección visual siguiendo criterios básicos de calidad.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de describir las causas principales de imperfecciones en soldaduras y explicar su impacto en la resistencia de la unión bajo supervisión.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de aplicar métodos básicos para corregir defectos en soldaduras realizadas, utilizando herramientas y técnicas adecuadas bajo la guía del instructor.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de evaluar la calidad de sus propias soldaduras mediante listas de verificación simples y proponer acciones correctivas básicas con apoyo del docente.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de comunicar de manera clara y responsable los hallazgos y procedimientos de corrección realizados durante la evaluación de soldaduras, fomentando la colaboración en el taller.

Contenidos Temáticos

1. Introducción a la Evaluación de Soldaduras Oxiacetileno

- Importancia de evaluar la calidad en soldaduras.
- Conceptos básicos de inspección visual.
- Normas y criterios básicos de calidad para soldaduras oxiacetileno.

2. Defectos Comunes en Soldaduras Oxiacetileno

- Definición y clasificación de defectos.
- Principales defectos visuales:

- Porosidad.
- Grietas.
- Falta de fusión.
- Inclusiones de escoria.
- Sobre calentamiento o quemaduras.
- Exceso o falta de soldadura.
- Implicaciones de cada defecto en la resistencia y seguridad de la unión.

3. Causas Principales de Imperfecciones en Soldaduras

- Errores en la preparación de las piezas:
 - Falta de limpieza.
 - Mal ajuste o alineación.
- Mala regulación de la llama oxiacetilénica.
- Técnica inadecuada del soldador.
- Condiciones ambientales desfavorables (viento, humedad).
- Uso incorrecto de materiales y consumibles.

4. Métodos Básicos para Corregir Defectos en Soldaduras

- Inspección inicial y detección del defecto.
- Preparación para corrección:
 - Eliminación del defecto mediante desbaste o raspado.
 - Limpieza de la zona afectada.
- Reparación con técnicas básicas bajo supervisión:
 - Soldadura de relleno.
 - Ajuste de parámetros de llama.
- Verificación posterior a la corrección.

5. Autoevaluación y Uso de Listas de Verificación

- Importancia de la autoevaluación en el aprendizaje técnico.
- Elementos clave en una lista de verificación de soldaduras:
 - Aspecto visual.
 - Uniformidad de la soldadura.
 - Ausencia de defectos.
 - Medidas de seguridad aplicadas.
- Cómo utilizar la lista para evaluar y detectar áreas de mejora.

6. Comunicación y Trabajo en Equipo Durante la Evaluación

- Importancia de comunicar hallazgos de forma clara y responsable.
- Presentación de informes sencillos sobre la evaluación y corrección.
- Fomento de la colaboración y retroalimentación en el taller.
- Reglas básicas para el trabajo en equipo y respeto mutuo.

Actividades

Inspección Visual de Soldaduras Reales

Objetivo: Identificar defectos comunes en soldaduras oxiacetileno mediante inspección visual siguiendo criterios básicos de calidad.

Descripción:

- El docente muestra a los estudiantes varias piezas soldadas con defectos y sin defectos.
- En parejas, los estudiantes inspeccionan cada pieza usando una lista básica de criterios visuales.
- Registran los defectos encontrados y discuten sus observaciones con el grupo.

Organización: Parejas

Producto esperado: Informe breve con la identificación de defectos en cada pieza.

Duración estimada: 50 minutos

Mapa de Causas de Defectos en Soldaduras

Objetivo: Describir las causas principales de imperfecciones en soldaduras y explicar su impacto en la resistencia bajo supervisión.

Descripción:

- En grupos pequeños, los estudiantes reciben una lista de defectos comunes.
- Debaten y elaboran un mapa conceptual o diagrama de causas para cada defecto, indicando cómo afectan la resistencia.
- Presentan su mapa al resto de la clase para discusión y retroalimentación del docente.

Organización: Grupos pequeños (3-4 estudiantes)

Producto esperado: Mapa de causas con explicaciones claras.

Duración estimada: 60 minutos

Corrección Guiada de Defectos en Soldaduras

Objetivo: Aplicar métodos básicos para corregir defectos en soldaduras utilizando herramientas y técnicas adecuadas bajo guía del instructor.

Descripción:

- El docente asigna a cada estudiante una soldadura con un defecto identificado.

- Bajo supervisión, cada estudiante realiza la corrección siguiendo los pasos aprendidos (eliminación del defecto, limpieza, soldadura de relleno).
- Finalizada la corrección, se realiza una inspección visual para evaluar la mejora.

Organización: Individual

Producto esperado: Soldadura corregida y reporte de procedimiento realizado.

Duración estimada: 90 minutos

Autoevaluación y Presentación de Resultados

Objetivo: Evaluar la calidad de sus propias soldaduras mediante listas de verificación simples y comunicar hallazgos y procedimientos de corrección.

Descripción:

- Cada estudiante utiliza una lista de verificación para evaluar su soldadura corregida.
- Escriben un breve informe con los hallazgos, las acciones correctivas realizadas y reflexionan sobre lo aprendido.
- En grupos, comparten sus informes y discuten formas de mejorar en futuras prácticas.

Organización: Individual para evaluación, grupos para presentación y discusión

Producto esperado: Informe de autoevaluación y presentación oral breve.

Duración estimada: 60 minutos

Evaluación

Evaluación Diagnóstica

Qué se evalúa: Conocimientos previos sobre defectos en soldaduras y criterios básicos de calidad.

Cómo se evalúa: Preguntas orales y observación de respuestas en una breve actividad de inspección visual inicial.

Instrumento sugerido: Cuestionario corto y lista de observación del docente.

Evaluación Formativa

Qué se evalúa: Progreso en identificación y corrección de defectos, uso adecuado de herramientas y listas de verificación, comunicación y trabajo en equipo.

Cómo se evalúa: Observación directa durante actividades prácticas, revisión de mapas de causas y retroalimentación continua por parte del docente.

Instrumento sugerido: Rúbrica de desempeño en talleres y listas de cotejo para actividades en grupo.

Evaluación Sumativa

Qué se evalúa: Capacidad para identificar defectos, explicar causas, aplicar correcciones básicas, autoevaluar la calidad y comunicar resultados de forma clara.

Cómo se evalúa: Evaluación práctica individual donde el estudiante realiza inspección, corrección y presenta informe final; además, entrega de lista de verificación completada.

Instrumento sugerido: Rúbrica detallada que incluya criterios de identificación, corrección, autoevaluación y comunicación.

Unidad 9: Mantenimiento y Cuidado del Equipo

Objetivos de Aprendizaje

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de identificar los componentes del equipo de soldadura oxiacetileno y describir sus funciones básicas bajo supervisión.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de aplicar procedimientos de mantenimiento preventivo básico al equipo de soldadura para asegurar su correcto funcionamiento y seguridad.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de inspeccionar visualmente el equipo de soldadura para detectar daños o desgastes y reportar adecuadamente las condiciones encontradas.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de realizar el almacenamiento adecuado del equipo de soldadura siguiendo las normas de seguridad establecidas en el taller.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de explicar la importancia del cuidado y mantenimiento del equipo para prolongar su vida útil y garantizar condiciones seguras de trabajo.

Contenidos Temáticos

1. Introducción al equipo de soldadura oxiacetileno

- Descripción general del equipo de soldadura oxiacetileno: cilindros, reguladores, mangueras, soplete y accesorios.
- Funciones básicas de cada componente: propósito y funcionamiento dentro del sistema.
- Importancia de conocer el equipo para un manejo seguro y eficiente.

2. Procedimientos básicos de mantenimiento preventivo

- Limpieza diaria de los componentes: cómo y con qué materiales realizarla.
- Revisión y ajuste de conexiones: verificar que estén firmes y sin fugas.
- Chequeo de reguladores y manómetros: detectar anomalías en la lectura y funcionamiento.
- Mantenimiento de mangueras: inspección de posibles desgastes, grietas o daños.
- Lubricación y cuidado del soplete y sus válvulas bajo supervisión.

3. Inspección visual para detección de daños y desgastes

- Cómo realizar una inspección visual completa del equipo antes y después de su uso.
- Identificación de señales de desgaste, corrosión, grietas, o daños mecánicos.
- Procedimientos para reportar daños o condiciones inseguras al instructor o responsable del taller.

4. Almacenamiento adecuado del equipo de soldadura oxiacetileno

- Normas de seguridad para el almacenamiento de cilindros de oxígeno y acetileno.

- Ubicación correcta del equipo en el taller: zonas ventiladas, alejadas de fuentes de calor o llamas.
- Procedimientos para desconectar y guardar mangueras, reguladores y sopletes.
- Precauciones para evitar daños durante el almacenamiento.

5. Importancia del cuidado y mantenimiento del equipo

- Efectos del mantenimiento regular en la prolongación de la vida útil del equipo.
- Relación entre un equipo bien cuidado y la seguridad en el trabajo.
- Costos y riesgos asociados a la falta de mantenimiento y cuidado.
- Responsabilidad individual y colectiva en el cuidado del equipo en el taller.

Actividades

Actividad 1: Identificación y función de los componentes del equipo de soldadura

Objetivo: Identificar los componentes del equipo de soldadura oxiacetileno y describir sus funciones básicas.

Descripción paso a paso:

- El docente presenta el equipo completo y explica brevemente cada componente.
- Los estudiantes, en parejas, reciben una lista con los nombres de los componentes y deben buscar en el equipo físico dónde están y para qué sirven.
- Luego, cada pareja comparte sus resultados con el grupo, aclarando dudas y corrigiendo errores.

Organización: Parejas

Producto esperado: Lista completa con nombres y funciones de los componentes del equipo.

Duración estimada: 40 minutos

Actividad 2: Práctica de mantenimiento preventivo básico

Objetivo: Aplicar procedimientos de mantenimiento preventivo básico al equipo de soldadura bajo supervisión.

Descripción paso a paso:

- El docente explica y demuestra los pasos para limpiar, revisar conexiones y verificar manómetros.
- Los estudiantes, en pequeños grupos, realizan la limpieza y revisión del equipo asignado siguiendo una lista de chequeo.
- Supervisores o el docente corrigen técnica y seguridad en el procedimiento.

Organización: Grupos de 3-4 estudiantes

Producto esperado: Lista de chequeo con tareas de mantenimiento completadas y equipo limpio.

Duración estimada: 1 hora

Actividad 3: Inspección visual para detectar daños y reporte

Objetivo: Inspeccionar visualmente el equipo para detectar daños o desgastes y reportar adecuadamente las condiciones encontradas.

Descripción paso a paso:

- El docente entrega a cada estudiante o pareja un equipo para inspección.
- Los estudiantes realizan una inspección visual detallada usando una guía con puntos clave.
- Identifican posibles daños y completan un formulario de reporte que entregan al docente.
- Se discuten los reportes y se plantea cómo actuar según los hallazgos.

Organización: Individual o parejas

Producto esperado: Formulario de inspección con observaciones y reportes claros.

Duración estimada: 45 minutos

Actividad 4: Simulación de almacenamiento seguro del equipo

Objetivo: Realizar el almacenamiento adecuado del equipo de soldadura siguiendo las normas de seguridad establecidas.

Descripción paso a paso:

- El docente explica las normas y muestra las áreas correctas para almacenar cilindros y accesorios.
- Los estudiantes, en grupos, simulan el proceso de desconectar, organizar y guardar el equipo en las áreas designadas.
- Se realiza una inspección final para verificar que el almacenamiento cumple con las normas de seguridad.

Organización: Grupos de 3-4 estudiantes

Producto esperado: Equipo almacenado correctamente y checklist de cumplimiento de normas.

Duración estimada: 40 minutos

Evaluación

Evaluación diagnóstica

Qué se evalúa: Conocimientos previos sobre los componentes del equipo de soldadura oxiacetileno y nociones básicas de mantenimiento.

Cómo se evalúa: Cuestionario oral o escrito con preguntas simples sobre nombres y funciones del equipo y cuidados básicos.

Instrumento sugerido: Lista de preguntas de opción múltiple o de respuesta corta al inicio de la unidad.

Evaluación formativa

Qué se evalúa: Aplicación de procedimientos de mantenimiento, inspección visual y almacenamiento seguro durante las actividades prácticas.

Cómo se evalúa: Observación directa del docente, revisión de listas de chequeo, formularios de inspección y participación en discusiones.

Instrumento sugerido: Rúbrica de desempeño para actividades prácticas, lista de cotejo para inspección y mantenimiento.

Evaluación sumativa

Qué se evalúa: Capacidad para identificar componentes, aplicar mantenimiento preventivo, inspeccionar y almacenar el equipo correctamente, y explicar la importancia del cuidado.

Cómo se evalúa: Prueba práctica donde el estudiante realiza una inspección, mantenimiento básico y almacenamiento, además de un breve examen escrito o oral sobre funciones y cuidados.

Instrumento sugerido: Lista de cotejo para la práctica y cuestionario escrito o presentación oral para la explicación teórica.

Unidad 10: Proyecto Final: Realización de un Trabajo Práctico de Soldadura

Objetivos de Aprendizaje

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de planificar y organizar un proyecto de soldadura oxiacetileno integrando técnicas básicas aprendidas, bajo supervisión directa.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de aplicar correctamente las técnicas de soldadura oxiacetileno para unir piezas metálicas simples, cumpliendo con las normas de seguridad establecidas.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de evaluar la calidad de la pieza soldada utilizando criterios básicos y sugerir correcciones cuando sea necesario, con apoyo del instructor.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de demostrar actitudes responsables y colaborativas durante la realización del trabajo práctico en el taller, respetando las normas y al equipo de trabajo.

Contenidos Temáticos

1. Planificación y Organización del Proyecto de Soldadura

- Introducción a la planificación: importancia de organizar el trabajo antes de iniciar la soldadura.
- Selección y preparación de materiales: tipos de metales y limpieza previa.
- Diseño del proyecto: dibujo y esquema básico de la pieza a soldar.
- Identificación de técnicas básicas a aplicar: unión a tope, solape y filete.
- Normas de seguridad para la planificación: uso correcto de equipo de protección y revisión del área de trabajo.

2. Aplicación Práctica de Técnicas Básicas de Soldadura Oxiacetileno

- Preparación del equipo: revisión y ajuste de soplete, reguladores y cilindros.
- Procedimiento para encendido y ajuste de la llama oxiacetilénica.

- Ejecución de técnicas de soldadura: movimientos de la antorcha, control de la temperatura y aporte de material.
- Prácticas de soldadura para unir piezas metálicas simples.
- Medidas de seguridad durante la soldadura: manejo adecuado del equipo y prevención de accidentes.

3. Evaluación de la Calidad de la Pieza Soldada

- Criterios básicos para la evaluación visual: continuidad, uniformidad de la soldadura y ausencia de defectos visibles.
- Detección de defectos comunes: porosidad, grietas, falta de fusión y sobrecalentamiento.
- Procedimiento para sugerir correcciones: identificación del error y propuesta de mejora con apoyo del instructor.
- Registro y análisis de resultados para la mejora continua.

4. Responsabilidad y Trabajo en Equipo en el Taller de Soldadura

- Normas de conducta y seguridad en el taller.
- Importancia de la colaboración y comunicación entre compañeros y con el instructor.
- Manejo adecuado de herramientas y limpieza del área de trabajo.
- Actitudes responsables durante la realización del proyecto: puntualidad, cuidado del equipo y respeto por las normas.

Actividades

Actividad 1: Planificación y Diseño de la Pieza a Soldar

Objetivo: Contribuye a que el estudiante planifique y organice un proyecto de soldadura oxiacetileno integrando técnicas básicas aprendidas.

Descripción:

- El instructor presenta un modelo simple de pieza metálica para soldar (por ejemplo, un marco rectangular pequeño).
- Los estudiantes dibujan el esquema de la pieza, identificando las uniones necesarias y las técnicas que aplicarán.
- Organizan una lista de materiales y herramientas necesarias para su trabajo.
- Revisan y presentan su planificación al instructor para recibir retroalimentación.

Organización: Individual o en parejas

Producto esperado: Plano básico y lista de materiales con justificación de técnicas a usar.

Duración estimada: 1 hora

Actividad 2: Práctica Supervisada de Soldadura Oxiacetileno

Objetivo: Aplicar correctamente las técnicas de soldadura oxiacetileno para unir piezas metálicas simples, cumpliendo con las normas de seguridad.

Descripción:

- Los estudiantes preparan su estación de trabajo, verificando el equipo y materiales.

- Realizan el encendido y ajuste de la llama oxiacetilénica según lo aprendido.
- Efectúan la soldadura de las piezas planificadas, aplicando las técnicas básicas y respetando las normas de seguridad.
- El instructor supervisa y corrige en tiempo real, resaltando buenas prácticas y previniendo riesgos.

Organización: Individual, con supervisión directa.

Producto esperado: Pieza soldada que cumpla con los requisitos básicos de unión y seguridad.

Duración estimada: 2 horas

Actividad 3: Evaluación y Retroalimentación de la Pieza Soldada

Objetivo: Evaluar la calidad de la pieza soldada utilizando criterios básicos y sugerir correcciones con apoyo del instructor.

Descripción:

- En parejas, los estudiantes inspeccionan visualmente la pieza soldada utilizando una lista de cotejo con criterios básicos.
- Discuten posibles defectos encontrados y proponen soluciones o mejoras.
- El instructor guía la discusión y complementa con recomendaciones técnicas.
- Se registran observaciones y planes de corrección para la siguiente práctica.

Organización: Parejas

Producto esperado: Informe breve con evaluación y recomendaciones para mejorar la soldadura.

Duración estimada: 1 hora

Actividad 4: Reflexión y Compromiso sobre Seguridad y Trabajo en Equipo

Objetivo: Demostrar actitudes responsables y colaborativas durante la realización del trabajo práctico, respetando normas y compañeros.

Descripción:

- El instructor facilita una conversación grupal sobre la importancia de la seguridad, la responsabilidad y el respeto en el taller.
- Los estudiantes comparten experiencias y compromisos personales para mejorar su comportamiento en futuras prácticas.
- Se realiza un acuerdo colectivo sobre normas de convivencia y seguridad que se firmará como compromiso.

Organización: Grupo completo

Producto esperado: Acuerdo firmado y compromisos personales escritos.

Duración estimada: 45 minutos

Evaluación

Evaluación Diagnóstica

Qué se evalúa: Conocimientos previos sobre seguridad, uso básico del equipo y nociones de soldadura oxiacetileno.

Cómo se evalúa: Preguntas orales y observación de actitudes iniciales frente al equipo.

Instrumento sugerido: Lista de cotejo y cuestionario breve oral.

Evaluación Formativa

Qué se evalúa: Progreso en la planificación, aplicación de técnicas y cumplimiento de normas de seguridad durante las prácticas.

Cómo se evalúa: Observación directa, retroalimentación continua y revisión de productos parciales (planos, piezas soldadas, informes de evaluación).

Instrumento sugerido: Rúbricas para la planificación, práctica de soldadura y evaluación de la pieza; registros de observación docente.

Evaluación Sumativa

Qué se evalúa: Calidad final de la pieza soldada, capacidad de evaluar su trabajo y actitudes demostradas en el taller.

Cómo se evalúa: Inspección visual de la pieza soldada, presentación del informe de evaluación y autoevaluación de actitudes y responsabilidades.

Instrumento sugerido: Rúbrica de evaluación de la pieza, lista de cotejo para criterios de calidad y un formato de autoevaluación.