



1. Identificación da programación

Centro educativo

Código	Centro	Concello	Ano académico
15014556	Coroso	Ribeira	2017/2018

Ciclo formativo

Código da familia profesional	Familia profesional	Código do ciclo formativo	Ciclo formativo	Grao	Réxime
TMV	Transporte e mantemento de vehículos	CBTMV01	Mantemento de vehículos	Ciclos formativos de grao básico	Réxime xeral-ordinario

Módulo profesional e unidades formativas de menor duración (*)

Código MP/UF	Nome	Curso	Sesións semanais	Horas anuais	Sesións anuais
MP3043	Mecanizado e soldadura	2017/2018	5	175	175

(*) No caso de que o módulo profesional estea organizado en unidades formativas de menor duración

Profesorado responsable

Profesorado asignado ao módulo	JOSÉ GARCÍA DEUS
Outro profesorado	

Estado: Supervisada



2. Concreción do currículo en relación coa súa adecuación ás características do ámbito produtivo

A competencia xeral do título profesional básico en Mantemento de Vehículos consiste en realizar operacións básicas de mantemento electromecánico e carrozaría de vehículos, desmontando e montando elementos mecánicos, eléctricos e amovibles do vehículo, e executando operacións básicas de preparación de superficies, operando coa calidade indicada, cumprindo as normas de prevención de riscos laborais e protección ambiental correspondentes, e comunicándose oralmente e por escrito en linguas galega e castelá, así como nalgunha lingua estranxeira. Este título de formación profesional básico adaptase a demanda existente na area do barbanza, debido a cantidade de empresas dedicadas a automoción.

As ocupacións e os postos de traballo máis salientables son os seguintes:

- Axudante na área de carrozaría.
- Axudante na área de electromecánica.
- Operario/a de taller de mecánica rápida.
- Auxiliar de almacén de recambios.
- Operario/a de empresas de substitución de cristais.



3. Relación de unidades didácticas que a integran, que contribuirán ao desenvolvemento do módulo profesional, xunto coa secuencia e o tempo asignado para o desenvolvemento de cada unha

U.D.	Título	Descrición	Duración (sesións)	Peso (%)
1	Metroloxía	Manexo dos aparatos de medida. Calibre, Micrómetro, Goniómetro etc	10	20
2	Ferramenta do taller de Mecanizado	Coñecer o nome das Ferramentas coas que se traballa e a súa aplicación práctica	5	10
3	Representación gráfica	Debuxo Técnico, Formato do papel, Vistas de Pezas, Perspectivas, deseño básico en Autocad	15	15
4	Técnicas de mecanizado	Trazado, Graneteado, Limado, Tradeado, Roscado etc	35	20
5	Soldadura metais	Soldadura blanda, electrodo, Mig-Mag etc	74	20
6	Soldadura de plásticos	Unión, Reparación e Soldadura de plásticos.	36	15



4. Por cada unidade didáctica

4.1.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
1	Metroloxía	10

4.1.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Interpreta, cota e reproduce planos sinxelos de diferentes elementos e pezas, con interpretación das súas características, aplicando procesos normalizados	NO
RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr	NO

4.1.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado

Criterios de avaliación
CA1.5 Selecciónanse as ferramentas de medida clasificándoas de acordo co plano e coa superficie onde haxa que realizar o proceso
CA1.6 Realizáronse as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos
CA1.7 Operouse de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados
CA5.1 Identifícanse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen
CA5.2 Identifícanse os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado ou soldadura

4.1.e) Contidos

Contidos
Metroloxía: concepto de apreciación e estimación; aparellos de medida directa (regra, metro, calibre pé de rei e micrómetros); análise e utilización dos aparellos de medida directa e por comparación. Materiais: produtos férreos, aceiros, aliaxes non férreas e plásticos.



4.2.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
2	Ferramenta do taller de Mecanizado	5

4.2.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar	NO

4.2.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado

Criterios de avaliación
CA2.1 Identifícaronse as actividades relacionadas co proceso de traballo que se vaia desenvolver
CA2.2 Clasifícaronse os equipamentos, os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso
CA2.4 Realizáronse operacións de montaxe e desmontaxe asociadas a cambios de ferramenta e formato
CA2.5 Levouse a cabo a lubricación, a limpeza e o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos, dos utensilios e das ferramentas
CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión

4.2.e) Contidos

Contidos
Identificación do proceso de traballo.
Clasificación de equipamentos, utensilios e ferramentas.
Dispositivos de máquinas e equipamentos para a seguridade activa.



4.3.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
3	Representación gráfica	15

4.3.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Interpreta, cota e reproduce planos sinxelos de diferentes elementos e pezas, con interpretación das súas características, aplicando procesos normalizados	SI

4.3.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado

Criterios de avaliación
CA1.1 Identifícase e comprendese o plano sinxelo da peza ou do elemento que haxa que utilizar no proceso de mecanización
CA1.2 Realízase a reprodución do plano sobre papel e na superficie que se deba mecanizar
CA1.3 Identifícanse e clasifícanse os utensilios de debuxo e trazado en función do proceso que cumpra realizar
CA1.4 Organízanse as actividades conforme os medios e os materiais que cumpra utilizar, seguindo os procedementos establecidos
CA1.5 Seleccionáronse as ferramentas de medida clasificándoas de acordo co plano e coa superficie onde haxa que realizar o proceso
CA1.6 Realízanse as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos
CA1.7 Operouse de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados

4.3.e) Contidos

Contidos
Conceptos básicos da normalización e cotación.
Representación de pezas. Vistas normalizadas.



4.4.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
4	Técnicas de mecanizado	35

4.4.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar	NO
RA3 - Executa o mecanizado á man de pezas aplicando as técnicas necesarias, e describe o proceso	SI
RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr	SI

4.4.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado

Criterios de avaliación
CA2.3 Relacionáronse os tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta
CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión
CA3.1 Seleccionáronse os equipamentos, as ferramentas e o material que se vaian utilizar, en relación coas características do traballo encargado
CA3.2 Suxeitouse a peza de xeito adecuado no torno de banco
CA3.3 Realizouse o achandamento, o escuadro e o paralelismo das caras da peza, coa lima adecuada e seguindo os procedementos establecidos
CA3.4 Realizáronse con precisión as operacións de corte, identificando os seus parámetros e aplicando as técnicas e os procedementos establecidos
CA3.5 Realizáronse con destreza os procesos de tradeadura, seleccionando as ferramentas propias a cada material, e describíronse as características destas
CA3.6 Executouse con habilidade o procedemento de roscaxe á man, identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisas para roscar trades e espárragos
CA3.7 Realizáronse con precisión procesos de remachadura de diversos tipos, asegurando que a unión se efectúe segundo as especificacións técnicas e en condicións de calidade
CA3.8 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando os procedementos e as técnicas adecuadas e seguindo as ordes establecidas
CA3.9 Comprobouse a calidade do produto resultante e corrixíronse as anomalías detectadas
CA5.1 Identificáronse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen
CA5.2 Identificáronse os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado ou soldadura
CA5.3 Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso
CA5.4 Empregáronse con corrección os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso
CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza

4.4.e) Contidos

Contidos
Selección do procedemento.



Contidos

Orde no desenvolvemento dos procesos: limadura, serraxe, roscaxe, remachadura e tradeadura.

Comprobación e verificación do desenvolvemento do traballo.

Normas de seguridade.

Equipamentos de protección individual.

Dispositivos de máquinas e equipamentos para a seguridade activa.

Protección ambiental.

Reciclaxe de produtos.



4.5.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
5	Soldadura metais	74

4.5.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar	NO
RA4 - Realiza unións soldadas simples, seleccionando os equipamentos e aplicando as especificacións técnicas do proceso	SI
RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr	SI

4.5.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado

Criterios de avaliación
CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión
CA4.1 Identificouse e organizouse o material e as súas propiedades
CA4.2 Clasificáronse os equipamentos e as ferramentas en función das características do material que cumpra soldar
CA4.3 Preparouse o material base adecuándoo á soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie, preparación de bordos, etc.)
CA4.4 Limpáronse as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes
CA4.5 Seleccionouse o material de achega e os desoxidantes en función do material que cumpra soldar
CA4.6 Conectáronse adecuadamente as fontes de alimentación, logo de seleccionar os parámetros de traballo, e identificáronse os elementos que as compoñen
CA4.7 Realizáronse as unións soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos, sen defectos aparentes
CA4.8 Comprobouse se a soldadura realizada cumpre coas características prescritas e se ten un acabado correcto
CA4.9 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados
CA5.1 Identificáronse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen
CA5.2 Identificáronse os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado ou soldadura
CA5.3 Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso
CA5.4 Empregáronse con corrección os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso
CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza

4.5.e) Contidos

Contidos
Equipamentos de soldadura: eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos.
Aplicación do proceso a diferentes casos con materiais de achega e desoxidantes.



Contidos

Técnicas de soldadura.

Normas de seguridade.

Equipamentos de protección individual.

Dispositivos de máquinas e equipamentos para a seguridade activa.

Protección ambiental.

Reciclaxe de produtos.



4.6.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
6	Soldadura de plásticos	36

4.6.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar	NO
RA4 - Realiza unións soldadas simples, seleccionando os equipamentos e aplicando as especificacións técnicas do proceso	SI
RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr	SI

4.6.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado

Criterios de avaliación
CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión
CA4.1 Identificouse e organizouse o material e as súas propiedades
CA4.2 Clasificáronse os equipamentos e as ferramentas en función das características do material que cumpra soldar
CA4.3 Preparouse o material base adecuándoo á soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie, preparación de bordos, etc.)
CA4.4 Limpáronse as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes
CA4.5 Seleccionouse o material de achega e os desoxidantes en función do material que cumpra soldar
CA4.6 Conectáronse adecuadamente as fontes de alimentación, logo de seleccionar os parámetros de traballo, e identificáronse os elementos que as compoñen
CA4.7 Realizáronse as unións soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos, sen defectos aparentes
CA4.8 Comprobouse se a soldadura realizada cumpre coas características prescritas e se ten un acabado correcto
CA4.9 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados
CA5.1 Identificáronse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen
CA5.2 Identificáronse os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado ou soldadura
CA5.3 Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso
CA5.4 Empregáronse con corrección os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso
CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza

4.6.e) Contidos

Contidos
Equipamentos de soldadura: eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos.
Aplicación do proceso a diferentes casos con materiais de achega e desoxidantes.



Contidos

Técnicas de soldadura.

Normas de seguridade.

Equipamentos de protección individual.

Dispositivos de máquinas e equipamentos para a seguridade activa.

Protección ambiental.

Reciclaxe de produtos.



5. Mínimos exixibles para alcanzar a avaliación positiva e os criterios de cualificación

UD 1 Metroloxía:

CA1.6 - Realizáronse as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos

CA5.1 - Identificáronse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen

UD2 Ferramenta do taller de mecanizado:

CA2.2 - Clasificáronse os equipamentos, os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso

CA2.4 - Realizáronse operacións de montaxe e desmontaxe asociadas a cambios de ferramenta e formato

CA2.5 - Levouse a cabo a lubricación, a limpeza e o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos, dos utensilios e das ferramentas

UD3 Representación gráfica:

CA1.1 - Identifícase e comprendeuse o plano sinxelo da peza ou do elemento que haxa que utilizar no proceso de mecanización

CA1.2 - Realizouse a reprodución do plano sobre papel e na superficie que se deba mecanizar

CA1.5 - Seleccionáronse as ferramentas de medida clasificándoas de acordo co plano e coa superficie onde haxa que realizar o proceso

CA1.6 - Realizáronse as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos

UD4 Técnicas de mecanizado

CA3.3 - Realizouse o achandamento, o escuadro e o paralelismo das caras da peza, coa lima adecuada e seguindo os procedementos establecidos

CA3.4 - Realizáronse con precisión as operacións de corte, identificando os seus parámetros e aplicando as técnicas e os procedementos establecidos

CA3.5 - Realizáronse con destreza os procesos de tradeadura, seleccionando as ferramentas propias a cada material, e describíronse as características destas

CA3.6 - Executouse con habilidade o procedemento de roscaxe á man, identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisas para roscar trades e espárragos

CA3.7 - Realizáronse con precisión procesos de remachadura de diversos tipos, asegurando que a unión se efectúe segundo as especificacións técnicas e en condicións de calidade

CA3.9 - Comprobouse a calidade do produto resultante e corrixióronse as anomalías detectadas

UD 5 Soldadura de metais:

CA4.2 - Clasificáronse os equipamentos e as ferramentas en función das características do material que cumpra soldar

CA4.3 - Preparouse o material base adecuándoo á soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie, preparación de bordos, etc.)

CA4.4 - Limpáronse as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes

CA4.5 - Seleccionouse o material de achega e os desoxidantes en función do material que cumpra soldar

CA4.7 - Realizáronse as unións soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos, sen defectos aparentes

CA4.8 - Comprobouse se a soldadura realizada cumpre coas características prescritas e se ten un acabado correcto

UD6 Soldadura de plásticos:

CA4.1 - Identifícase e organizouse o material e as súas propiedades

CA4.2 - Clasificáronse os equipamentos e as ferramentas en función das características do material que cumpra soldar

CA4.3 - Preparouse o material base adecuándoo á soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie, preparación de bordos, etc.)

CA4.4 - Limpáronse as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes

CA4.7 - Realizáronse as unións soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos, sen defectos aparentes

CA4.9 - Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados

CA5.1 - Identificáronse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen



CA5.2 - Identifícanse os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado ou soldadura

CA5.3 - Aplícanse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso

Criterios de cualificación:

-Probas escritas: As probas escritas valoraranse sobre 10 puntos, normalmente as probas teóricas constarán de 10 preguntas, tendo cada pregunta terá un valor de 1 punto, agás se especifique o contrario na propia proba. Copiar no exame supón a non calificación do exame (fará media cun cero)

-Probas prácticas: As probas prácticas serán valoradas sobre 10 puntos, en función do resultado da operación (por exemplo: realización de 10 soldaduras, cada soldadura ben realizada terá un valor de 1 punto, etc.). Valoraranse os seguintes aspectos:

- Roupa de traballo e medidas de seguridade e prevención tanto persoais como das instalacións. (O alumno/a sen epic terá prohibida a entrada o taller).

- Uso correcto, preocupación e limpeza de ferramenta, material, equipos, utillaxe e recintos empregados.

- Mantemento do posto de traballo e medios empregados.

- Destreza e rapidez na execución.

- Iniciativa e autosuficiencia.

- Seguemento dos distintos pasos para efectualas.

- Realización de tarefas.

- Aspecto xeral do resultado da práctica.

- Traballo en grupo, axuda a compañeiros, coordinación e cooperación.

- Informe da práctica. (proceso efectuado, distintos apartados da práctica, esquema, limpeza e claridade do informe).

Terase especial atención a que os alumnos empreguen as medidas de seguridade e hixiene, posto que a non utilización das mesmas impedirá a realización da proba. Tamén se restará un punto por: non limpar a zona de traballo, non recoller e limpar as ferramentas, non empregar unha secuenciación correcta a hora de realizar as prácticas, cada hora de máis que empregue o alumno para realizar a práctica, as actuacións que poñan en perigo a integridade física do alumno ou compañeiros de forma intencionada consideraranse falta de orde, a cales ademais de restar 0,25 na nota final da avaliación supora calificar a propia práctica cun cero.

De forma xeral restarase 0,25 puntos na nota final por cada falta de orde.

O peso da nota é do 50% para os conceptos e do 50% para os procedementos, tal como se indica nas unidades didácticas. A avaliación será valorada como positiva cando o alumno supere cun 50% da nota cada unha das partes, do contrario avaliarase a avaliación cun 4 como máximo ata que se realice a recuperación das partes suspensas.

Non se farán aproximacións nas notas de avaliación a alza, é dicir, para puntuar cun 5 ten que sacar cinco ou máis, e así con todas as calificacións.

Solo se aproximará a nota máis próxima na 3ª avaliación e final.

6. Procedemento para a recuperación das partes non superadas

6.a) Procedemento para definir as actividades de recuperación

Os alumnos/as que non superen as probas teóricas terán a posibilidade de recuperar mediante un segundo exame. Sendo de obrigado cumprimento a realización de todas as prácticas presentadas na programación para obter a suficiencia e co ánimo de respetar a diversidade de ritmos, recóllese a posibilidade de elaborar un procedemento, a estudar, en cada caso, que permita a aqueles que non remataran dentro dos prazos previstos cumprir cos obxetivos marcados.

Os alumnos/as que non superen o apartado procedemental terán a posibilidade de recuperar mediante unha proba práctica, composta de varias actividades especificadas no propio exame, o cal se poderá realizar o día da recuperación teórica ou outro día.



Para a recuperación das partes suspensas o profesor ofertara a posibilidade de propoñer actividades de recuperación para facer na casa e correxir en clase ou nas horas de titoría, e nos casos prácticos tamén se oferta a posibilidade de realizar practicas especificas nas horas de clase e de titoría sempre e cando se teña dispoñibilidade das aulas-taller. Ademais informarase ó alumno da materia a recuperar e os prazos no informe individualizado para tal efecto.

6.b) Procedemento para definir a proba de avaliación extraordinaria para o alumnado con perda de dereito a avaliación continua

Os alumnos/as que superen unha porcentaxe determinada de inasistencia á clase, e por tanto perdan o dereito á avaliación continua terán que superar unha proba dividida en dúas partes: unha teórica e outra práctica según se establece no documento de normas de organización e funcionamento do Centro.(NOF). O NOF tamén contempla o número de faltas, tanta xustificadas como inxustificadas que conlevan a perda de dereito a avaliación continua.

Establecerase un exame final teórico que suporá o 50 % da nota cunha duración de 120 minutos e outro práctico que supora o outro 50% da nota cunha duración de 180 minutos. Ambos exames serán valorados de 1 a 10 puntos, e a puntuación de cada pregunta ira indicada no propio exame. Os exames serán postos de maneira que abarquen os criterios de avaliación que son mínimos exixibles.

As probas coincidirán en tempo e forma cos exames de probas libres, as fechas serán anunciadas como indica a norma e estarán expostas no tablón de anuncios.

Na realización da parte práctica terase especial atención o emprego das medidas de seguridade e hixiene, xa que de detectar calquer anomalía ou mal uso das mesmas supora a paralización inmediata da práctica para non por en perigo a integridade física do alumno/a ou provocar danos nos equipos a hora de realizar prácticas (posto que se require un coñecemento específico no funcionamento das ferramentas e equipos), o que suporá a calificación desa práctica cun cero.

Para facer media os dous exames terán que ter unha puntuación igual ou superior ó 40% da nota de cada parte, é decir, cada exame de forma individual calificará de 0 a 10 puntos e para facer media o alumno terá que sacar unha nota igual ou superior a 4 puntos, do contrario a nota final do exame de P.D. non será superior a 4 puntos.

7. Procedemento sobre o seguimento da programación e a avaliación da propia práctica docente

Ó atoparse o centro inmerso nun sistema de calidade e estar en posesión da norma ISO, o centro ten certificados os sistemas de avaliación e xestión, someténdose tódoo centro a diversas auditorias anuais tanto internas como externas, despois das cales se analizan resultados e non conformidades, elaborando propostas de mellora de correccións dos distintos parámetros non conformes, así mesmo tamén se realizaran as seguintes actuacións:

- Seguimento da programación na aplicación informática da consellería
- Sesións de avaliacións
- Reunións mensuais.
- Enquisa de acollida do alumnado
- Enquisas de satisfacción da labor docente do alumnado
- Realización de novas versións de traballo na aplicación de programacións da consellería si fose necesario
- Memorias de módulo e ciclo.
- E todas aquelas que poidan axudar a un mellor seguimento e actuacións de mellora.



8. Medidas de atención á diversidade

8.a) Procedemento para a realización da avaliación inicial

Ao comezo das actividades do curso académico, o equipo docente do grupo presidido polo titor, realizará unha sesión de avaliación inicial do alumnado, que terá por obxecto coñecer as características e a formación previa de cada alumno e de cada alumna, así como as súas capacidades. Así mesmo deberá servir para orientar e situar o alumnado en relación co perfil profesional correspondente. Nesta sesión, o profesor ou a profesora que se encarguen da titoría darán a información dispoñible sobre as características xerais do grupo ou sobre as circunstancias especificamente académicas ou persoais, con incidencia educativa, de cantos alumnos e alumnas o compoñan. Esta información poderá proceder, entre outras:

- a) Dos informes individualizados de avaliación da etapa anteriormente cursada, de ser o caso.
- b) Dos estudos académicos ou das ensinanzas de formación profesional inicial ou para o emprego previamente realizados.
- c) Do alumnado matriculado sen titulación académica de acceso.
- d) Dos informes dos alumnos discapacitados ou con necesidades educativas especiais.
- e) Da experiencia profesional previa
- f) Da matrícula condicional do alumnado estraxeiro
- G) Da observación do alumnado nos primeiros días de clase.

E tamén dos informes de orientación dos que se dispoñan

O tratado na sesión de avaliación inicial e os acordos que adopte o equipo docente nela recolleranse nunha acta, da cal se entregará copia na xefatura de estudos, incluíndo todos os acordos.

Para a realización da sesión de avaliación solicitarase toda a información que poida achegar o departamento de orientación.

8.b) Medidas de reforzo educativo para o alumnado que non responda globalmente aos obxectivos programados

-Terase en conta a normativa que regula as adaptacións do currículo nas ensinanzas de réxime xeral .

O alumnado con necesidades educativas especiais poderá ser autorizado, cando as necesidades de apoio específico así o xustifiquen, para cursar os ciclos formativo en réxime ordinario de xeito fragmentado por módulos.

-Solicitarase, si é posible, profesorado de apoio con coñecementos técnicos ó Departamento de Orientación.

-Realizaranse, na medida do posible, adaptacións en tanto nos contidos como na metodoloxía (fragmentación modular) segundo ás discapacidades que poida presentar o alumnado, si esta é psíquica priorizaráanse ás operacións de mantemento mentras que si é física nas de diagnose.

-Todas estas actuacións faranse ca colaboración do departamento de orientación do centro.

De forma xeral garantirase a accesibilidade universal a formación no ciclo.

9. Aspectos transversais

9.a) Programación da educación en valores

Os profesores do grupo teñen que garantir que o alumno alcance unha correcta adquisición dos valores cotiáns para o desempeño da súa vida tanto persoal como profesional posto que ambas van ligadas, así pois o profesor ademais da materia a impartir especificada na programación ten



que incluír exemplos e recomendacións para o desempeño das súas labores profesionais tales como:

- Educación ambiental, inculcando ó alumnado a responsabilidade no tratamento de residuos do vehículo, así como na importancia da redución das emisións contaminantes emitidas a atmosfera.
- Educación para o consumidor informando ó alumnado da situación do mercado e de prezos.
- Educación para a igualdade, inculcando ó alumnado, o compañeirismo e o respecto ó individuo e a convivencia dentro dun grupo.
- Educación para a saúde, inculcando ó alumnado as normas de seguridade e hixiene no traballo.
- Educación para autoformación e realización profesional.
- Orgullo e satisfacción polo traballo ben feito.

9.b) Actividades complementarias e extraescolares

As definidas polo departamento, así mesmo intentarase facer algunha das seguintes actividades:

- visitar algunha fábrica de automóbiles
- salón do automóbil.
- Charlas didácticas e probas en circuito de vehículos e os seus controis.
- Visita a algunha fábrica de compoñentes do automóbil, ou de fabricación mecánica.

A programación da actividade farase no formato especificado no plan de calidade do centro, e adaptarase as características da empresa ou empresas a visitar, posto que unha cousa son as propostas e outra moi diferente a aceptación por parte das empresas das visitas escolares ou das limitacións que someten as mesmas.

10. Outros apartados

10.1) Elaboración-Innovación

Facer uns soportes para as carrozarías e unhas estanterías onde almacenar as partes desmontadas de un coche.