1. Identificación da programación

Centro educativo

Código	Centro	Concello	Ano académico
15006754	Ferrolterra	Ferrol	2018/2019

Ciclo formativo

Código da familia profesional	Familia profesional	Código do ciclo formativo	Ciclo formativo	Grao	Réxime
MAM	Madeira, moble e cortiza	CMMAM01	Carpintaría e moble	Ciclos formativos de grao medio	Réxime de proba libre

Módulo profesional e unidades formativas de menor duración (*)

Código MP/UF	Nome	Curso	Sesións semanais	Horas anuais	Sesións anuais
MP0540	Operacións básicas de carpintaría	2018/2019	0	240	0
MP0540_12	Fabricación manual de elementos de carpintaría	2018/2019	0	120	0
MP0540_22	Fabricación con máquinas convencionais en carpintaría	2018/2019	0	120	0

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

Profesorado responsable

Profesorado asignado ao módulo	JUAN FRANCISCO RODRÍGUEZ CENDÁN
Outro profesorado	

Estado: Pendente de supervisión equipo directivo

2. Resultados de aprendizaxe e criterios de avaliación

2.1. Primeira parte da proba

2.1.1. Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultados de aprendizaxe do currículo
(MP0540_22) RA1 - Elabora pezas de carpintaría mediante o mecanizado de madeira con máquinas convencionais.
(MP0540_12) RA1 - Identifica os sistemas de ensamblaxe e unión, tendo en conta a súa relación entre as súas prestacións e o resultado estético e funcional que se queira obter.
(MP0540_12) RA2 - Selecciona madeira para a fabricación de elementos de carpintaría, e xustifica a súa elección en función do mecanizado que se vaia realizar e do resultado que se desexe obter.
(MP0540_22) RA2 - Compón conxuntos de carpintaría mediante máquinas convencionais e axusta os seus elementos.
(MP0540_12) RA3 - Realiza operacións de marcaxe e trazado, para o que interpreta documentación gráfica e aplica técnicas de medición.
(MP0540_22) RA3 - Realiza o mantemento operativo de máquinas convencionais aplicando procedementos establecidos.
(MP0540_22) RA4 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, e identifica os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr.
(MP0540_12) RA4 - Elabora pezas de carpintaría mediante o mecanizado de madeira con ferramentas manuais.
(MP0540_12) RA5 - Compón conxuntos de carpintaría con ferramentas manuais e axusta os seus elementos.
(MP0540_12) RA6 - Realiza o mantemento operativo das ferramentas manuais mediante os procedementos establecidos.
(MP0540_12) RA7 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, e identifica os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr.

2.1.2. Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos resultados de aprendizaxe por parte do alumnado

Criterios de avaliación do currículo
(MP0540_22) CA1.1 Identificáronse as máquinas convencionais empregadas en carpintaría.
(MP0540_12) CA1.1 Identificáronse os principais tipos de ensamblaxe utilizados en carpintaría.
(MP0540_22) CA1.2 Relacionáronse as máquinas convencionais cos procesos de mecanizado.
(MP0540_12) CA1.2 Relacionáronse as principais solucións construtivas coas súas aplicacións.
(MP0540_22) CA1.3 Caracterizáronse os compoñentes das máquinas e describiuse a súa función.
(MP0540_22) CA1.4 Seleccionouse a maquinaria en función das operacións de mecanizado que se vaian realizar.
(MP0540_22) CA1.5 Dispuxéronse as proteccións correspondentes nas máquinas e nos utensilios en función do mecanizado que se vaia realizar.
(MP0540_12) CA1.7 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_12) CA1.8 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
(MP0540_22) CA1.10 Consideráronse as características do material (caras de referencia, vea, entrada de peza, etc.) no proceso de mecanizado.
(MP0540_22) CA1.12 Identificáronse os riscos que leva consigo unha colocación incorrecta da peza na zona de mecanizado da máquina.
(MP0540_22) CA1.13 Enumeráronse os perigos inherentes a cada máquina do taller, mesmo con todas as gardas e todos os elementos instalados (tamaño mínimo das pezas, proxección de partículas de gran tamaño, rotura de utensilios, etc.).
(MP0540_22) CA1.14 Adoptouse un comportamento e unha actitude de responsabilidade e de respecto polo traballo en equipo, e cara aos compañeiros e as compañeiras.

Criterios de avaliación do currículo
(MP0540_22) CA1.18 Comprobouse que a calidade do mecanizado se manteña durante o proceso.
(MP0540_22) CA1.19 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_22) CA2.1 Estableceuse a secuencia das operacións de axuste e montaxe.
(MP0540_12) CA2.1 Identificouse a madeira segundo as características principais establecidas na documentación gráfica.
(MP0540_22) CA2.4 Seleccionáronse as ferramentas e a maquinaria necesarias para a composición.
(MP0540_12) CA2.7 Seleccionáronse as pezas polo seu aspecto estético (tonalidade, veas, etc.) e a súa estrutura (nós e repelos, etc.).
(MP0540_12) CA2.8 Identificáronse os riscos de manipulación en función do mecanizado que se vaia realizar.
(MP0540_12) CA2.9 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_12) CA2.10 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
(MP0540_22) CA2.11 Prestouse especial atención á seguridade durante as distintas fases do proceso de ensamblaxe.
(MP0540_22) CA2.12 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_22) CA2.13 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
(MP0540_22) CA3.1 Identificáronse as operacións de mantemento operativo en máquinas convencionais.
(MP0540_12) CA3.1 Identificouse a forma e as dimensións das pezas que se vaian obter a partir da documentación técnica.
(MP0540_12) CA3.2 Seleccionáronse os utensilios de medición, marcaxe e trazado en función do traballo que se vaia realizar.
(MP0540_12) CA3.3 Seleccionouse a cara e o canto das pezas en función das súas características (caras visibles e defectos, etc.).
(MP0540_12) CA3.5 Comprobouse que as medidas dos elementos marcados se correspondan coa documentación técnica.
(MP0540_22) CA3.5 Xerouse un histórico de incidencias de máquina e operacións de mantemento.
(MP0540_12) CA3.6 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_12) CA3.7 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
(MP0540_22) CA3.7 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_22) CA3.8 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
(MP0540_22) CA4.1 Identificáronse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas, utensilios, máquinas e medios de transporte.
(MP0540_12) CA4.1 Identificouse cada unha das ferramentas manuais empregadas en carpintaría
(MP0540_22) CA4.2 Identificáronse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas, máquinas e utensilios.
(MP0540_12) CA4.2 Relacionáronse as ferramentas manuais coas súas aplicacións e o seu manexo.
(MP0540_12) CA4.3 Colocouse o material segundo as características da peza que se vaia mecanizar (vea, posición de traballo, acometida da ferramenta, etc.).

Criterios de avaliación do currículo
(MP0540_22) CA4.3 Relacionáronse coas operacións de mecanizado os elementos de seguridade (proteccións, alarmas, paros de emerxencia, etc.) das máquinas e os equipamentos de protección individual que cumpra empregar (calzado, protección ocular, indumentaria, etc.).
(MP0540_22) CA4.4 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.
(MP0540_22) CA4.5 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que haxa que adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado.
(MP0540_22) CA4.6 Valorouse a orden e a limpeza das instalacións e os equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.
(MP0540_12) CA4.7 Comprobouse que as pezas resultantes manteñan as marxes de tolerancia admisibles.
(MP0540_22) CA4.8 Identificáronse as posibles fontes de contaminación ambiental.
(MP0540_12) CA4.9 Adoptouse un comportamento e unha actitude de responsabilidade e de respecto polo traballo en equipo, e cara aos compañeiros e as compañeiras.
(MP0540_22) CA4.10 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_12) CA4.11 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_22) CA4.11 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
(MP0540_12) CA5.1 Estableceuse a secuencia das operacións de axuste e montaxe.
(MP0540_12) CA5.12 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_12) CA5.13 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
(MP0540_12) CA6.2 Identificáronse as operacións de mantemento operativo en ferramentas manuais.
(MP0540_12) CA6.3 Elixiuse o equipamento de protección individual axeitado para cada operación de mantemento.
(MP0540_12) CA6.5 Xerouse un histórico de incidencias de ferramentas manuais e operacións de mantemento.
(MP0540_12) CA6.7 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_12) CA6.8 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
(MP0540_12) CA7.1 Identificáronse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas e utensilios.
(MP0540_12) CA7.2 Identificáronse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas e utensilios.
(MP0540_12) CA7.3 Relacionáronse coas operacións de mecanizado os elementos e os equipamentos de protección individual que cumpra empregar (calzado, protección ocular e respiratoria, indumentaria, etc.).
(MP0540_12) CA7.4 Relacionouse a manipulación de materiais e ferramentas coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.
(MP0540_12) CA7.5 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que haxa que adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado manual.
(MP0540_12) CA7.6 Valorouse a orde e a limpeza das instalacións e os equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.
(MP0540_12) CA7.8 Identificáronse as posibles fontes de contaminación ambiental.
(MP0540_12) CA7.10 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_12) CA7.11 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

2.2. Segunda parte da proba

2.2.1. Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultados de aprendizaxe do currículo
(MP0540_22) RA1 - Elabora pezas de carpintaría mediante o mecanizado de madeira con máquinas convencionais.
(MP0540_12) RA1 - Identifica os sistemas de ensamblaxe e unión, tendo en conta a súa relación entre as súas prestacións e o resultado estético e funcional que se queira obter.
(MP0540_12) RA2 - Selecciona madeira para a fabricación de elementos de carpintaría, e xustifica a súa elección en función do mecanizado que se vaia realizar e do resultado que se desexe obter.
(MP0540_22) RA2 - Compón conxuntos de carpintaría mediante máquinas convencionais e axusta os seus elementos.
(MP0540_12) RA3 - Realiza operacións de marcaxe e trazado, para o que interpreta documentación gráfica e aplica técnicas de medición.
(MP0540_22) RA3 - Realiza o mantemento operativo de máquinas convencionais aplicando procedementos establecidos.
(MP0540_22) RA4 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, e identifica os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr.
(MP0540_12) RA4 - Elabora pezas de carpintaría mediante o mecanizado de madeira con ferramentas manuais.
(MP0540_12) RA5 - Compón conxuntos de carpintaría con ferramentas manuais e axusta os seus elementos.
(MP0540_12) RA6 - Realiza o mantemento operativo das ferramentas manuais mediante os procedementos establecidos.
(MP0540_12) RA7 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, e identifica os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr.

2.2.2. Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos resultados de aprendizaxe por parte do alumnado

Criterios de avaliación do currículo
(MP0540_12) CA1.3 Comprobouse o nivel de resistencia mecánica en función do tipo de ensamblaxe.
(MP0540_12) CA1.4 Seleccionouse o material para empregar en función das características mecánicas e estéticas da ensamblaxe.
(MP0540_12) CA1.5 Propuxéronse solucións de ensamblaxe alternativas que cumpran coa funcionalidade solicitada.
(MP0540_12) CA1.6 Estableceuse o procedemento de elaboración da ensamblaxe, e relacionáronse as posibles solucións.
(MP0540_22) CA1.6 Colocáronse e suxeitáronse os elementos e os utensilios de seguridade (alimentador, proteccións, topes, etc.).
(MP0540_12) CA1.7 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_22) CA1.7 Axustáronse os parámetros de máquina en función das características do mecanizado que se vaia realizar.
(MP0540_12) CA1.8 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
(MP0540_22) CA1.8 Verificouse a posta a punto da máquina.
(MP0540_22) CA1.9 Comprobouse que a primeira peza cumpra as características técnicas especificadas.
(MP0540_22) CA1.11 Colocouse correctamente a peza na mesa de mecanizado ou no carro móbil, tendo en conta posibles defectos e alteracións da súa forma (empenamento, alombamento, tensións internas, etc.).
(MP0540_22) CA1.15 Mecanizáronse pezas de xeometría diversa (curvadas, helicoidais, etc.).
(MP0540_22) CA1.16 Empregáronse os equipamentos de protección individual en función do tipo de mecanizado realizado.

Criterios de avaliación do currículo
(MP0540_22) CA1.17 Mecanizouse de acordo coas boas prácticas (ergonomía, suxeición, axuste, preparación e posta a punto, afiadura, etc.).
(MP0540_22) CA1.19 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_22) CA2.2 Colocáronse as pezas de acordo coas especificacións técnicas da montaxe (instrucións, planos de conxunto, follas de ruta, etc.).
(MP0540_12) CA2.2 Controlouse o grao de humidade da madeira.
(MP0540_22) CA2.3 Comprobáronse as dimensións e as tolerancias das pezas e das unións (ensamblaxes e empalmes).
(MP0540_12) CA2.3 Comprobouse que a madeira careza de defectos ou, de ser o caso, que estes permitan o seu uso.
(MP0540_12) CA2.4 Saneáronse os posibles pequenos defectos da madeira en función do resultado que se persiga.
(MP0540_22) CA2.5 Evitáronse deformacións durante a montaxe e a prensaxe (curvaxe e descuadramento, etc.).
(MP0540_12) CA2.5 Comprobouse que as dimensións das pezas que se procure obter se correspondan coas listaxes de materiais.
(MP0540_12) CA2.6 Consumiuse o material con criterios de óptimo aproveitamento, en función das dimensións comerciais da materia prima.
(MP0540_22) CA2.6 Controláronse os parámetros técnicos de comprobación básicos (empenamento, escuadramento, diagonais, etc.).
(MP0540_22) CA2.7 Comprobouse que os conxuntos e subconxuntos resultantes cumpran as marxes de tolerancia admisibles.
(MP0540_22) CA2.8 Mantivéronse as superficies libres de graxas, adhesivos, po, etc.
(MP0540_22) CA2.9 Comprobouse a calidade do conxunto e realizáronselle axustes para que cumpra as especificacións establecidas (manipulación de ferraxes, cepillado, lixadura, enceramento, etc.).
(MP0540_12) CA2.9 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_12) CA2.10 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
(MP0540_22) CA2.10 Mantívose limpa e ordenada a zona de traballo.
(MP0540_22) CA2.12 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_22) CA2.13 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
(MP0540_22) CA3.2 Realizáronse as operacións de mantemento definidas na maquinaria convencional (tensamento de correas, cadeas e bandas; purga de circuítos de aire comprimido, etc.).
(MP0540_22) CA3.3 Mantívose a zona de traballo limpa e ordenada.
(MP0540_22) CA3.4 Cambiáronse as ferramentas de corte non operativas: coitelas, serras, etc.
(MP0540_12) CA3.4 Utilizáronse os signos convencionais de marcaxe e trazado (posición e emparellamento, etc.).
(MP0540_12) CA3.6 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_22) CA3.6 Comprobouse a calidade dos traballos de mantemento realizados.
(MP0540_22) CA3.7 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_12) CA3.7 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

Criterios de avaliación do currículo
(MP0540_22) CA3.8 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
(MP0540_12) CA4.4 Fixáronse as pezas para mecanizar mediante utensilios de aperto (gatos e prensas, etc.).
(MP0540_12) CA4.5 Mecanizouse en condicións de seguridade e saúde laboral.
(MP0540_12) CA4.6 Obtivéronse as pezas coas características requiridas.
(MP0540_12) CA4.7 Comprobouse que as pezas resultantes manteñan as marxes de tolerancia admisibles.
(MP0540_22) CA4.7 Operouse coas máquinas respectando as normas de seguridade.
(MP0540_12) CA4.8 Empregáronse os EPI en función do tipo de mecanizado realizado.
(MP0540_12) CA4.9 Adoptouse un comportamento e unha actitude de responsabilidade e de respecto polo traballo en equipo, e cara aos compañeiros e as compañeiras.
(MP0540_22) CA4.9 Xestionáronse os residuos xerados.
(MP0540_22) CA4.10 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_12) CA4.10 Utilizáronse as ferramentas manuais de acordo coas boas prácticas (ergonomía, suxeición, axuste, preparación, posta a punto, afiadura, etc.).
(MP0540_12) CA4.11 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_22) CA4.11 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
(MP0540_12) CA5.2 Colocáronse as pezas de acordo coas especificacións técnicas (instrucións, planos de conxunto, follas de ruta, etc.).
(MP0540_12) CA5.3 Comprobáronse as dimensións e as tolerancias das pezas e das unións (ensamblaxes e empalmes).
(MP0540_12) CA5.4 Seleccionáronse as ferramentas necesarias para a composición
(MP0540_12) CA5.5 Evitáronse deformacións durante a montaxe e a prensaxe (curvaxe e descuadramento, etc.).
(MP0540_12) CA5.6 Controláronse os parámetros técnicos de comprobación básicos (empenamento, escuadramento, diagonais, etc.).
(MP0540_12) CA5.7 Comprobouse que os conxuntos e subconxuntos resultantes cumpran as marxes de tolerancia admisibles.
(MP0540_12) CA5.8 Mantivéronse as superficies libres de graxas, adhesivos, po, etc.
(MP0540_12) CA5.9 Comprobouse a calidade do conxunto e realizáronselle axustes para que cumpra as especificacións establecidas (manipulación de ferraxes, cepillado, lixadura, enceramento, etc.).
(MP0540_12) CA5.10 Mantívose limpa e ordenada a zona de traballo.
(MP0540_12) CA5.11 Prestouse especial atención á seguridade en cada fase do proceso de ensamblaxe.
(MP0540_12) CA5.12 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_12) CA5.13 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
(MP0540_12) CA6.1 Realizáronse as operacións de mantemento das ferramentas manuais (afiadura de formóns, gubias, coitelas de puír, etc.).
(MP0540_12) CA6.4 Mantívose a zona de traballo limpa e ordenada.

Criterios de avaliación do currículo
(MP0540_12) CA6.6 Comprobouse a calidade dos traballos de mantemento realizados.
(MP0540_12) CA6.7 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_12) CA6.8 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
(MP0540_12) CA7.7 Operouse coas ferramentas manuais respectando as normas de seguridade.
(MP0540_12) CA7.9 Xestionáronse os residuos xerados.
(MP0540_12) CA7.10 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
(MP0540_12) CA7.11 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

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

O alumno terá que ser capaz de interpretar correctamente documentación técnica, mañexar con destreza a ferramenta manual de taller e elaborar conxuntos sinxelos de carpintaría; coñecer a maquinaria convencional de taller, o seu manexo e, cumprir as normas de seguridade, mecanizar correctamente madeira e elaborar conxuntos sinxelos de carpintaría.

Interpretación de planos 1 punto.
Preparación de ferramenta manual 2 puntos.
Trazado 1 punto.
Mecanizado de madeira 1 punto.
Adecuación de tempos 2 puntos.
Montaxe dun conxunto de moblaxe 3 puntos.
O non cumplimento das norma de seguridade suporá a paralización da proba. Isto implicará automáticamente unha avaliación negativa.

4. Caracteríticas da proba e instrumentos para o seu desenvolvemento

4.a) Primeira parte da proba

Consistirá nun compendio de 20 PREGUNTAS :

- Preguntas de resposta curta: Nelas o alumno debe aportar unha información moi concreta e específica que poderá resumirse nunha frase, un dato, unha palabra, un signo, etc., evidentemente referidos a cuestións de certa relevancia.
- Preguntas de resposta larga:Nelas o alumno debe aportar unha información mais desenvolvida do tema a tratar.
- Preguntas de texto incompleto: As respostas quedan intercaladas no texto que se lles presenta ós alumnos (que deberá ser un enunciado verdadeiro ó que lle falten algunhas palabras). Son particularmente axeitadas para valorar o recordatorio de feitos, o dominio dunha terminoloxía exacta, o coñecemento de principios básicos, etc.
- Preguntas de correspondencia ou emparellamento: Consisten en presentar dúas listas (A e B) con palabras ou frases breves dispostas verticalmente para que os alumnos establezan as relacións que consideren adecuadas entre cada palabra da columna A coa correspondente da B. Incluirase en cada ítem un número desigual de elementos entre as columnas A e B para evitar que se establezan relacións por eliminación.

Preguntas de opción múltiple: - Constan dun tronco ou base no que se fundamenta o problema, e un número indeterminado de respostas opcionais das cales unha é a correcta e as demais son ¿distraccións¿. Son recomendables para valorar tarefas de comprensión, aplicación, discriminación de significados, etc.

- Preguntas de verdadeiro - falso: Son moi coñecidas e habituais. Poden ser útiles para medir a capacidade de distinción entre feitos e opinións, ou para mellorar a exactitude nas observacións.

Cualificarase na escala de 0 a 10. Cada pregunta terá o valor que se indique na proba, e a cualificación mínima para a súa superación é de 5. De non superar esta proba, non poderá aceder a 2ª parte da proba

4.b) Segunda parte da proba

Consistirá na elaboración dun exercicio práctico, interpretando documentacion tecnica e utilizando todos os medios dispoñibles no taller (ferramenta manual, maquinaria electro portátil, maquinaria convencional, etc.), cumprindo coas normas de seguridade.
Cualificarase na escala de 0 a 10 e cada tarefa terá o valor que se indique na proba.
A cualificación mínima para superar a proba práctica será de 5.