

1. Identificación da programación
Centro educativo

Código	Centro	Concello	Ano académico
15006754	Ferrolterra	Ferrol	2023/2024

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 xeral-ordinario

Módulo profesional e unidades formativas de menor duración (*)

Código MP/UF	Nome	Curso	Sesións semanais	Horas anuais	Sesións anuais
MP0541	Operacións básicas de moblaxe	2023/2024	7	240	240
MP0541_13	Selección de materiais e elaboración de patróns	2023/2024	7	40	40
MP0541_23	Mecanizado e montaxe de pezas de moblaxe utilizando máquinas portátiles	2023/2024	7	100	100
MP0541_33	Mecanizado e montaxe de pezas de moblaxe utilizando máquinas convencionais	2023/2024	7	100	100

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

Profesorado responsable

Profesorado asignado ao módulo	MARTA LÓPEZ PERIAGO
Outro profesorado	

Estado: Pendente de supervisión equipo directivo

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

A formación profesional do sistema educativo está regulada no cap V da Lei Orgánica de educación, modificada porla Lei Orgánica 8/2013 para a mellora da calidade educativa. En Galicia, no Decreto 114/2010, do 1 de xullo, polo que se establece a ordenación xeral da formación profesional do sistema educativo de Galicia, determina nos seus capítulos III e IV, dedicados ao currículo e a organización das ensinanzas, a estrutura que deben seguir os currículos e os módulos profesionais dos ciclos formativos na comunidade autónoma de Galicia. E no Decreto 182/2011, do 8 de setembro, polo que se establece o currículo do ciclo formativo de grao medio correspondente ao título de técnico en carpintaría e moble. onde se recolle que "A competencia xeral deste título consiste en fabricar elementos de carpintaría e mobles, realizando os procesos de mecanización, montaxe, acabado, almacenamento e expedición de produtos, cumprindo as especificacións de calidade, seguridade e protección ambiental."

Na comarca de Ferrolterra temos un entorno produtivo composto, na súa maioría, por pequenas empresa pouco automatizadas que dedícanse a traballo artesanal, realizando traballos de todo tipo. Algunhas están especializadas so en cociñas pero sen ter un alto grado de automatización. So dúas empresas teñen liñas de produción medio automatizadas. Polo tanto a formación dos alumnos permitirá que o alumnado sexa quen de adaptarse aos diferentes sistemas de produción das empresas da zona, podendo facer traballos tanto artesanais, como manexar equipos de produción automatizadas,

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	Introducción o traballo con máquinas portátiles		15	5
2	Mecanizado de pezas con máquinas portátiles		35	15
3	Construcción de mobiliario sinxelo empregando máquinas portátiles		45	15
4	Mantemento de maquinaria portátil		5	5
5	Selección de materiais empregados en carpintería e moble		15	10
6	Patróns		25	10
7	Introdución ao traballo con máquinas convencionais		10	5
8	Mecanizado de madeira para obter pezas a unha sección determinada		20	10
9	Operacións de mecanizado sobre pezas cepilladas e taboleiros		25	10
10	Construcción de mobiliario empregando maquinaria convencional		40	12
11	Mantemento de maquinaria convencional		5	3

4. Por cada unidade didáctica

4.1.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
1	Introducción o traballo con maquinas portátiles	15

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Mecaniza pezas de moblaxe utilizando máquinas portátiles.	NO
RA2 - Monta elementos de moblaxe colocando e fixando as súas pezas de acordo coa documentación técnica.	NO
RA3 - Realiza o mantemento operativo de máquinas portátiles, aplicando procedementos establecidos.	NO
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.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.1 Identificouse a maquinaria portátil empregada na fabricación de moblaxe, e describíronse os seus elementos constitutivos.
CA1.2 Seleccionouse a ferramenta que cumpra utilizar en función da maquinaria portátil dispoñible e as características do mecanizado.
CA1.3 Preparouse a maquinaria portátil e axustáronse os seus utensilios.
CA1.4 Comprobouse o estado e a colocación dos utensilios (discos de corte, fresas, brocas, etc.).
CA1.5 Verificáronse os parámetros de traballo nas máquinas portátiles (perpendicular ou ángulo, profundidade e/ou entrada, par de aperto, sentido de xiro, etc.).
CA2.12 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA3.3 Mantívose a zona de traballo limpa e ordenada.
CA3.7 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA4.1 Identificáronse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas, utensilios, máquinas e medios de transporte.
CA4.2 Identificáronse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas, máquinas e utensilios.
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 (calzado, protección ocular e indumentaria, etc.) que cumpra empregar.
CA4.4 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.
CA4.5 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que cumpra adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado.
CA4.6 Valorouse a orde e a limpeza das instalacións e dos equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.
CA4.7 Operouse coas máquinas respectando as normas de seguridade.
CA4.8 Identificáronse as posibles fontes de contaminación ambiental.
CA4.10 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

4.1.e) Contidos

Contidos
Máquinas portátiles: tipos, características, aplicacións e manipulación.
Preparación das máquinas portátiles: regulación de parámetros.
Operacións de mecanizado: secuencias.
Postura adecuada no mecanizado.
Despexado do espazo de mecanizado.
Seguridade no mecanizado con máquinas portátiles: riscos e medidas de protección.
Identificación de riscos.
Determinación das medidas de prevención de riscos laborais.
Prevención de riscos laborais nas operacións de mecanizado.
Sistemas de seguridade aplicados ás máquinas de mecanizado.
Equipamentos de protección individual.

4.2.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
2	Mecanizado de pezas con máquinas portátiles	35

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Mecaniza pezas de moblaxe utilizando máquinas portátiles.	NO
RA2 - Monta elementos de moblaxe colocando e fixando as súas pezas de acordo coa documentación técnica.	NO
RA3 - Realiza o mantemento operativo de máquinas portátiles, aplicando procedementos establecidos.	NO
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.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.1 Identifícase a maquinaria portátil empregada na fabricación de moblaxe, e describíronse os seus elementos constitutivos.
CA1.2 Seleccionouse a ferramenta que cumpra utilizar en función da maquinaria portátil dispoñible e as características do mecanizado.
CA1.3 Preparouse a maquinaria portátil e axustáronse os seus utensilios.
CA1.4 Comprobouse o estado e a colocación dos utensilios (discos de corte, fresas, brocas, etc.).
CA1.5 Verificáronse os parámetros de traballo nas máquinas portátiles (perpendicular ou ángulo, profundidade e/ou entrada, par de aperto, sentido de xiro, etc.).
CA1.7 Dispúxose e suxeitouse o material cos utensilios adecuados.
CA1.8 Estableceuse a postura axeitada no emprego das máquinas e no uso que se lles vaia dar.
CA1.9 Mantívose libre de obstáculos a área de mecanizado e verificáronse os posibles riscos no uso e na manipulación de equipamentos de protección individual.
CA1.10 Realizouse o mecanizado respectando trazos e medicións.
CA1.11 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA2.1 Identificáronse os sistemas de unión (adhesivo, ferraxe, parafusos, etc.) e valorouse a súa adecuación e a súa aplicación en cada caso.
CA2.2 Trazáronse as secuencias das operacións de montaxe de moblaxe.
CA2.3 Situáronse as pezas na orde e na posición establecidas para realizar a montaxe.
CA2.4 Seleccionouse o espazo axeitado para a realización da montaxe.
CA2.12 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA3.3 Mantívose a zona de traballo limpa e ordenada.
CA3.7 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA4.1 Identificáronse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas, utensilios, máquinas e medios de transporte.

Criterios de avaliación
CA4.4 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.
CA4.5 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que cumpra adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado.
CA4.6 Valorouse a orde e a limpeza das instalacións e dos equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.
CA4.7 Operouse coas máquinas respectando as normas de seguridade.
CA4.9 Xestionáronse os residuos xerados.
CA4.10 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

4.2.e) Contidos

Contidos
Máquinas portátiles: tipos, características, aplicacións e manipulación.
Preparación das máquinas portátiles: regulación de parámetros.
Operacións de mecanizado: secuencias.
Postura adecuada no mecanizado.
Despexado do espazo de mecanizado.
Seguridade no mecanizado con máquinas portátiles: riscos e medidas de protección.
Utensilios de montaxe: tipos, aplicacións e manexo.
Mantemento operativo e preventivo.
Prevención de riscos laborais nas operacións de mecanizado.
Sistemas de seguridade aplicados ás máquinas de mecanizado.

4.3.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
3	Construcción de mobiliario sinxelo empregando maquinas portátiles	45

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Mecaniza pezas de moblaxe utilizando máquinas portátiles.	SI
RA2 - Monta elementos de moblaxe colocando e fixando as súas pezas de acordo coa documentación técnica.	SI
RA3 - Realiza o mantemento operativo de máquinas portátiles, aplicando procedementos establecidos.	NO
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.	NO

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 a maquinaria portátil empregada na fabricación de moblaxe, e describíronse os seus elementos constitutivos.
CA1.2 Selecciónouse a ferramenta que cumpra utilizar en función da maquinaria portátil dispoñible e as características do mecanizado.
CA1.3 Preparouse a maquinaria portátil e axustáronse os seus utensilios.
CA1.4 Compróbase o estado e a colocación dos utensilios (discos de corte, fresas, brocas, etc.).
CA1.5 Verifícanse os parámetros de traballo nas máquinas portátiles (perpendicular ou ángulo, profundidade e/ou entrada, par de aperto, sentido de xiro, etc.).
CA1.6 Selecciónouse o abrasivo en función das características superficiais que se desexa obter.
CA1.7 Dispúxose e suxeitouse o material cos utensilios adecuados.
CA1.8 Estableceuse a postura axeitada no emprego das máquinas e no uso que se lles vaia dar.
CA1.9 Mantívose libre de obstáculos a área de mecanizado e verificáronse os posibles riscos no uso e na manipulación de equipamentos de protección individual.
CA1.10 Realizouse o mecanizado respectando trazos e medicións.
CA1.11 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA2.1 Identifícanse os sistemas de unión (adhesivo, ferraxe, parafusos, etc.) e valorouse a súa adecuación e a súa aplicación en cada caso.
CA2.2 Trazáronse as secuencias das operacións de montaxe de moblaxe.
CA2.3 Situáronse as pezas na orde e na posición establecidas para realizar a montaxe.
CA2.4 Selecciónouse o espazo axeitado para a realización da montaxe.
CA2.5 Selecciónáronse as ferramentas e a maquinaria necesarias para a armadura, e comprobouse o seu correcto funcionamento.
CA2.6 Axustáronse as pezas sen producir distorsións nin curvaxes no conxunto, e efectuáronse comprobacións.
CA2.7 Aplicouse adhesivo con utensilios e realizouse a limpeza posterior.

Criterios de avaliación
CA2.8 Operouse cos utensilios de prensaxe e realizáronse as comprobacións necesarias.
CA2.9 Realizáronse as unións e as fixacións das pezas utilizando os elementos establecidos.
CA2.10 Comprobouse a estrutura e as dimensións do conxunto.
CA2.11 Realizáronse as correccións que permitan que o conxunto estea dentro das tolerancias permitidas.
CA2.12 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA3.3 Mantívose a zona de traballo limpa e ordenada.
CA3.4 Substituíronse as ferramentas de corte non operativas (coitelas, serras, etc.).
CA3.6 Comprobouse a calidade dos traballos de mantemento realizados.
CA3.7 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA4.1 Identificáronse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas, utensilios, máquinas e medios de transporte.
CA4.4 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.
CA4.5 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que cumpra adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado.
CA4.6 Valorouse a orde e a limpeza das instalacións e dos equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.
CA4.7 Operouse coas máquinas respectando as normas de seguridade.
CA4.9 Xestionáronse os residuos xerados.
CA4.10 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

4.3.e) Contidos

Contidos
Máquinas portátiles: tipos, características, aplicacións e manipulación.
Preparación das máquinas portátiles: regulación de parámetros.
Operacións de mecanizado: secuencias.
Postura adecuada no mecanizado.
Despexado do espazo de mecanizado.
Seguridade no mecanizado con máquinas portátiles: riscos e medidas de protección.
Utensilios de montaxe: tipos, aplicacións e manexo.
Adhesivos: encolamento.
Elección de espazos.
Ensamblaxe: comprobación de pezas e axustes.
Prensaxe: disposición ou situación dos elementos de aperto.



Contidos

Fixación de pezas mediante ferraxe: cravadura e aparafusamento.

Mantemento operativo e preventivo.

4.4.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
4	Mantemento de maquinaria portátil	5

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Mecaniza pezas de moblaxe utilizando máquinas portátiles.	NO
RA3 - Realiza o mantemento operativo de máquinas portátiles, aplicando procedementos establecidos.	SI
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.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.4 Comprobase o estado e a colocación dos utensilios (discos de corte, fresas, brocas, etc.).
CA1.5 Verifícanse os parámetros de traballo nas máquinas portátiles (perpendicular ou ángulo, profundidade e/ou entrada, par de aperto, sentido de xiro, etc.).
CA1.8 Estableceuse a postura axeitada no emprego das máquinas e no uso que se lles vaia dar.
CA1.9 Mantívose libre de obstáculos a área de mecanizado e verifícanse os posibles riscos no uso e na manipulación de equipamentos de protección individual.
CA1.11 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA3.1 Identifícanse as operacións de mantemento operativo en máquinas portátiles.
CA3.2 Realizáronse as operacións de mantemento das máquinas portátiles (limpeza, engraxamento, cambios de ferramenta, etc.).
CA3.3 Mantívose a zona de traballo limpa e ordenada.
CA3.4 Substituíronse as ferramentas de corte non operativas (coitelas, serras, etc.).
CA3.5 Xerouse un histórico de incidencias de máquina e operacións de mantemento.
CA3.6 Comprobase a calidade dos traballos de mantemento realizados.
CA3.7 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA4.1 Identifícanse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas, utensilios, máquinas e medios de transporte.
CA4.5 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que cumpra adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado.
CA4.7 Operouse coas máquinas respectando as normas de seguridade.
CA4.9 Xestionáronse os residuos xerados.
CA4.10 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

4.4.e) Contidos

Contidos

Preparación das máquinas portátiles: regulación de parámetros.

Despexado do espazo de mecanizado.

Seguridade no mecanizado con máquinas portátiles: riscos e medidas de protección.

Manuais de mantemento.

Operacións de mantemento.

Mantemento operativo e preventivo.

4.5.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
5	Selección de materiais empregados en carpintaría e moble	15

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Selecciona materiais para a fabricación de mobles, e xustifica a súa elección en función das características do produto.	SI

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

Criterios de avaliación
CA1.1 Identifícase o material atendendo ás características técnicas establecidas na documentación gráfica.
CA1.2 Compróbase que os materiais carezan de defectos ou, de ser o caso, que estes permitan o seu uso.
CA1.3 Corrixíronse os posibles defectos do material en función do resultado que se persiga.
CA1.4 Compróbase que as dimensións das pezas que se desexe obter se correspondan coas listaxes de materiais.
CA1.5 Consumiuse o material con criterios de óptimo aproveitamento, en función das dimensións comerciais dos materiais que se vaian mecanizar.
CA1.6 Identifícanse os riscos de manipulación en función do material que se vaia mecanizar e do mecanizado que se realice.
CA1.7 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

4.5.e) Contidos

Contidos
Madeira: identificación, clases e propiedades.
Chapas e laminados: clases e manipulación.
Adhesivos: clases, características, manipulación e aplicacións.
Encolamento de chapas: técnicas e procedementos.
Pezas e conxuntos: clases e manipulación.
Taboleiros: características e tipos.
Ferraxes: colocación e aplicacións.

4.6.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
6	Patróns	25

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Selecciona materiais para a fabricación de mobles, e xustifica a súa elección en función das características do produto.	NO
RA2 - Elabora patróns aplicando técnicas de marcaxe, corte e acabado.	SI

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

Criterios de avaliación
CA1.6 Identifícanse os riscos de manipulación en función do material que se vaia mecanizar e do mecanizado que se realice.
CA1.7 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA2.1 Identifícase a forma e as dimensións dos patróns que cumpra elaborar, mediante a interpretación da documentación gráfica.
CA2.2 Seleccionouse o material de base de acordo coas características dos patróns que se vaian realizar.
CA2.3 Seleccionouse o procedemento gráfico en función das formas e as dimensións da peza que haxa que elaborar.
CA2.4 Desenvolvéronse as formas xeométricas aplicando os procedementos gráficos establecidos.
CA2.5 Seleccionáronse os instrumentos de trazar e marcar requiridos en cada caso.
CA2.6 Deducíronse as correccións necesarias no trazado, en función das deformacións que poidan sufrir os elementos no seu proceso construtivo.
CA2.7 Trazouse considerando as variables do proceso construtivo (preparación de bordos, tipo de corte, sangría do corte, criterios de aproveitamento de material, etc.).
CA2.8 Verifícase que as marcaxes e os trazados realizados cumpran as especificacións definidas.
CA2.9 Estableceuse a secuencia de mecanización na elaboración dos patróns.
CA2.10 Realizouse o mecanizado respectando os trazos marcados, coa calidade requirida.
CA2.11 Realizouse o acabado dos patróns en función da documentación técnica.
CA2.12 Relacionouse cada patrón co mecanizado para o que fose construído.
CA2.13 Distribuíronse os patróns nos postos en que se vaian empregar.
CA2.14 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

4.6.e) Contidos

Contidos
Materiais: características e aplicacións.
Secuencia de mecanizado.

Contidos

Relación entre patrón e mecanizado.

Distribución patrón-posto.

Medición: trazado e marcaxe.

Trazado e marcaxe.

4.7.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
7	Introdución ao traballo con máquinas convencionais	10

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Mecaniza pezas de moblaxe utilizando máquinas convencionais.	NO
RA3 - Realiza o mantemento operativo de máquinas convencionais, aplicando procedementos establecidos.	NO
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.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.1 Relacionáronse as máquinas convencionais cos procesos de mecanizado de moblaxe.
CA1.2 Caracterizáronse os compoñentes das máquinas e describiuse a súa función.
CA1.13 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA3.7 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA4.1 Identificáronse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas, utensilios, máquinas e medios de transporte.
CA4.2 Identificáronse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas, máquinas e utensilios.
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 (calzado, protección ocular e indumentaria, etc.) que cumpra empregar.
CA4.4 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.
CA4.5 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que cumpra adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado.
CA4.10 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

4.7.e) Contidos

Contidos
Máquinas convencionais: tipos.
Ferramentas e utensilios: tipos.
Preparación das máquinas: colocación de ferramentas e utensilios; regulación de parámetros.
Operacións de mecanizado: secuencias.
Seguridade no mecanizado con máquinas convencionais: riscos e medidas de protección.
Identificación de riscos.
Determinación das medidas de prevención de riscos laborais.
Prevención de riscos laborais nas operacións de mecanizado.

4.8.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
8	Mecanizado de madeira para obter pezas a unha sección determinada.	20

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Mecaniza pezas de moblaxe utilizando máquinas convencionais.	NO
RA3 - Realiza o mantemento operativo de máquinas convencionais, aplicando procedementos establecidos.	NO
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.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.3 Seleccionouse a maquinaria en función das operacións de mecanizado que se vaian realizar.
CA1.3.1 Seleccionouse a serra de cinta como maquina para facer os cortes
CA1.3.2 Seleccionouse a cepilladora para facer o labrado de cara e canto
CA1.3.3 Seleccionouse a regrosadora para rematar o labrado da peza polo canto e cara restantes
CA1.4 Dispuxéronse as proteccións correspondentes nas máquinas e nos utensilios en función do mecanizado que se vaia realizar.
CA1.5 Verificouse a colocación e a suxeición dos elementos e dos utensilios de seguridade (alimentador, proteccións, topes, etc.).
CA1.5.1 Verificouse a colocación e a suxección dos elementos de seguridade na serra de cinta
CA1.5.2 Verificouse a colocación e a suxección dos elementos de seguridade na cepilladora
CA1.5.3 Verificouse a colocación e a suxección dos elementos de seguridade na regrosadora
CA1.6 Axustáronse os parámetros de máquina en función das características do mecanizado que se vaia realizar.
CA1.6.1 Axustáronse os parámetros na serra de cinta
CA1.6.2 Axustáronse os parámetros na cepilladora
CA1.6.3 Axustáronse os parámetros no regroso
CA1.7 Verificouse a posta a punto da máquina.
CA1.7.1 Verificouse a posta a punto da serra de cinta
CA1.7.2 Verificouse a posta a punto da cepilladora
CA1.7.3 Verificouse a posta a punto da regrosadora
CA1.8 Comprobouse que a primeira peza cumpra as características técnicas especificadas e no caso de series de pezas estableceuse unha ratio de comprobación.

Criterios de avaliación
CA1.8.1 Comprobase que a primeira peza cortada coa serra de cinta cumpre cos requisitos establecidos na documentación técnica
CA1.8.2 Comprobase que a primeira peza pasada pola cepilladora cumpre cos requisitos establecidos na documentación técnica
CA1.8.3 Comprobase que a primeira peza rematada de labrar na regosadora cumpre cos requisitos establecidos na documentación técnica
CA1.9 Empregáronse os equipamentos de protección individualizada en función do tipo de mecanizado realizado.
CA1.10 Mecanizouse de acordo coas boas prácticas (ergonomía, suxeición, axuste, preparación, posta a punto, afiadura, etc.).
0 CA1.10.1 Mecanizouse na serra de cintade acordo coas boas prácticas
0 CA1.10.2 Mecanizouse na cepilladora de acordo coas boas prácticas
0 CA1.10.3 Mecanizouse no regroso de acordo coas boas prácticas
CA1.11 Comprobase que a calidade do mecanizado se manteña durante o proceso.
CA1.12 Mantívose a área de traballo limpa e en orde.
CA1.13 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA3.7 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA4.1 Identificáronse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas, utensilios, máquinas e medios de transporte.
CA4.2 Identificáronse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas, máquinas e utensilios.
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 (calzado, protección ocular e indumentaria, etc.) que cumpra empregar.
CA4.4 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.
CA4.5 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que cumpra adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado.
CA4.7 Operouse coas máquinas respectando as normas de seguridade.
CA4.9 Xestionáronse os residuos xerados.
CA4.10 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

4.8.e) Contidos

Contidos
Máquinas convencionais: tipos.
Ferramentas e utensilios: tipos.
Preparación das máquinas: colocación de ferramentas e utensilios; regulación de parámetros.
Operacións de mecanizado: secuencias.
Seguridade no mecanizado con máquinas convencionais: riscos e medidas de protección.
Identificación de riscos.

Contidos

Determinación das medidas de prevención de riscos laborais.

Prevención de riscos laborais nas operacións de mecanizado.

Sistemas de seguridade aplicados ás máquinas de mecanizado.

Equipamentos de protección individual.

4.9.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
9	Operacións de mecanizado sobre pezas cepilladas e taboleiros.	25

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Mecaniza pezas de moblaxe utilizando máquinas convencionais.	NO
RA3 - Realiza o mantemento operativo de máquinas convencionais, aplicando procedementos establecidos.	NO
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.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.3 Seleccionouse a maquinaria en función das operacións de mecanizado que se vaian realizar.
CA1.3.4 Seleccionouse a fresa-tupi como maquina para facer os perfis de uso común na fabricacion de moblaxe
CA1.3.5 Seleccionouse a escadradora como maquina para facer os cortes
CA1.3.6 Seleccionouse a bispeladora como maquina para facer os cortes
CA1.3.7 Seleccionouse a engalletadora, dómino ou ensambladora como máquinas para facer os ensambles ou unións entre pezas
CA1.4 Dispuxéronse as proteccións correspondentes nas máquinas e nos utensilios en función do mecanizado que se vaia realizar.
CA1.4.1 Dispuxeronse as proteccions na fresa-tupi e nos seus utensilios
CA1.4.2 Dispuxéronse as proteccións correspondentes nas máquinas de corte con disco de serra circulares e nos seus utensilios
CA1.4.3 Dispuxeronse as proteccions na dómino, engalletadora e ensambladora e nos seus utensilios
CA1.5 Verificouse a colocación e a suxeición dos elementos e dos utensilios de seguridade (alimentador, proteccións, topes, etc.).
CA1.5.4 Verificouse a colocación e suxección dos elementos e utensilios de seguridade da fresa-tupi
CA1.5.5 Dispuxeronse as proteccions nas máquinas ensambladoras e nos seus utensilios
CA1.5.6 Verificouse a colocación e suxección dos elementos e utensilios de seguridade nas máquinas de corte con disco
CA1.6 Axustáronse os parámetros de máquina en función das características do mecanizado que se vaia realizar.
CA1.6.4 Axustáronse os parámetros de traballo da fresa-tupi
CA1.6.5 Axustáronse os parámetros de traballo das maquinas de corte
CA1.6.6 Axustáronse os parámetros de traballo das máquinas de ensamblaxe
CA1.7 Verificouse a posta a punto da máquina.

Criterios de avaliación
CA1.7.4 Verifícase a posta a punto da fresa-tupi
CA1.7.5 Verifícase a posta a punto das máquinas de corte
CA1.7.6 Verifícase a posta a punto das máquinas de ensamblaxe
CA1.8 Comprobase que a primeira peza cumpra as características técnicas especificadas e no caso de series de pezas estableceuse unha ratio de comprobación.
CA1.9 Empregáronse os equipamentos de protección individualizada en función do tipo de mecanizado realizado.
CA1.10 Mecanízase de acordo coas boas prácticas (ergonomía, suxeición, axuste, preparación, posta a punto, afiadura, etc.).
CA1.11 Comprobase que a calidade do mecanizado se manteña durante o proceso.
CA1.12 Mantívose a área de traballo limpa e en orde.
CA1.13 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA3.7 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA4.1 Identifícanse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas, utensilios, máquinas e medios de transporte.
CA4.2 Identifícanse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas, máquinas e utensilios.
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 (calzado, protección ocular e indumentaria, etc.) que cumpra empregar.
CA4.4 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.
CA4.5 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que cumpra adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado.
CA4.7 Operouse coas máquinas respectando as normas de seguridade.
CA4.9 Xestionáronse os residuos xerados.
CA4.10 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

4.9.e) Contidos

Contidos
Máquinas convencionais: tipos.
Ferramentas e utensilios: tipos.
Preparación das máquinas: colocación de ferramentas e utensilios; regulación de parámetros.
Operacións de mecanizado: secuencias.
Seguridade no mecanizado con máquinas convencionais: riscos e medidas de protección.
Identificación de riscos.
Determinación das medidas de prevención de riscos laborais.
Prevención de riscos laborais nas operacións de mecanizado.



Contidos

Sistemas de seguridade aplicados ás máquinas de mecanizado.

Equipamentos de protección individual.

4.10.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
10	Construcción de mobiliario empregando maquinaria convencional	40

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Mecaniza pezas de moblaxe utilizando máquinas convencionais.	NO
RA2 - Monta elementos de moblaxe colocando e fixando as súas pezas de acordo coa documentación técnica.	SI
RA3 - Realiza o mantemento operativo de máquinas convencionais, aplicando procedementos establecidos.	NO
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.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.3 Seleccionouse a maquinaria en función das operacións de mecanizado que se vaian realizar.
CA1.3.1 Seleccionouse a serra de cinta como maquina para facer os cortes
CA1.3.2 Seleccionouse a cepilladora para facer o labrado de cara e canto
CA1.3.3 Seleccionouse a regrosadora para rematar o labrado da peza polo canto e cara restantes
CA1.3.4 Seleccionouse a fresa-tupi como maquina para facer os perfis de uso común na fabricacion de moblaxe
CA1.3.5 Seleccionouse a escadradora como maquina para facer os cortes
CA1.3.6 Seleccionouse a bispeladora como maquina para facer os cortes
CA1.3.7 Seleccionouse a engalletadora, dómino ou ensambladora como máquinas para facer os ensambles ou unións entre pezas
CA1.4 Dispuxéronse as proteccións correspondentes nas máquinas e nos utensilios en función do mecanizado que se vaia realizar.
CA1.4.1 Dispuxeronse as proteccions na fresa-tupi e nos seus utensilios
CA1.4.2 Dispuxéronse as proteccións correspondentes nas máquinas de corte con disco de serra circulares e nos seus utensilios
CA1.4.3 Dispuxeronse as proteccions na dómino, engalletadora e ensambladora e nos seus utensilios
CA1.5 Verificouse a colocación e a suxeición dos elementos e dos utensilios de seguridade (alimentador, proteccións, topes, etc.).
CA1.5.1 Verificouse a colocación e a suxección dos elementos de seguridade na serra de cinta
CA1.5.2 Verificouse a colocación e a suxección dos elementos de seguridade na cepilladora
CA1.5.3 Verificouse a colocación e a suxección dos elementos de seguridade na regrosadora
CA1.5.4 Verificouse a colocación e suxección dos elementos e utensilios de seguridade da fresa-tupi
CA1.5.5 Dispuxeronse as proteccions nas máquinas ensambladoras e nos seus utensilios

Criterios de avaliación
CA1.6 Axustáronse os parámetros de máquina en función das características do mecanizado que se vaia realizar.
CA1.6.1 Axustáronse os parámetros na serra de cinta
CA1.6.2 Axustáronse os parámetros na cepilladora
CA1.6.3 Axustáronse os parámetros no regroso
CA1.6.4 Axustáronse os parámetros de traballo da fresa-tupi
CA1.6.5 Axustáronse os parámetros de traballo das máquinas de corte
CA1.6.6 Axustáronse os parámetros de traballo das máquinas de ensamblaxe
CA1.7 Verificouse a posta a punto da máquina.
CA1.7.1 Verificouse a posta a punto da serra de cinta
CA1.7.2 Verificouse a posta a punto da cepilladora
CA1.7.3 Verificouse a posta a punto da regresadora
CA1.7.4 Verificouse a posta a punto da fresa-tupi
CA1.7.5 Verificouse a posta a punto das máquinas de corte
CA1.7.6 Verificouse a posta a punto das máquinas de ensamblaxe
CA1.8 Comprobase que a primeira peza cumpra as características técnicas especificadas e no caso de series de pezas estableceuse unha ratio de comprobación.
CA1.8.1 Comprobase que a primeira peza cortada coa serra de cinta cumpre cos requisitos establecidos na documentación técnica
CA1.8.2 Comprobase que a primeira peza pasada pola cepilladora cumpre cos requisitos establecidos na documentación técnica
CA1.8.3 Comprobase que a primeira peza rematada de labrar na regresadora cumpre cos requisitos establecidos na documentación técnica
CA1.9 Empregáronse os equipamentos de protección individualizada en función do tipo de mecanizado realizado.
CA1.10 Mecanizouse de acordo coas boas prácticas (ergonomía, suxeición, axuste, preparación, posta a punto, afiadura, etc.).
0 CA1.10.1 Mecanizouse na serra de cintade acordo coas boas prácticas
0 CA1.10.2 Mecanizouse na cepilladora de acordo coas boas prácticas
0 CA1.10.3 Mecanizouse no regroso de acordo coas boas prácticas
CA1.12 Mantívose a área de traballo limpa e en orde.
CA1.13 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA2.1 Identificáronse os sistemas de unión (adhesivo, ferraxe, parafusos, etc.) e valorouse a súa adecuación e a súa aplicación en cada caso.
CA2.2 Trazáronse as secuencias das operacións de montaxe de moblaxe.

Criterios de avaliación
CA2.3 Sitúáronse as pezas na orde e na posición establecidas para realizar a montaxe.
CA2.4 Seleccionouse o espazo axeitado para a realización da montaxe.
CA2.5 Seleccionáronse as ferramentas e a maquinaria necesaria para a armadura, e comprobouse o seu correcto funcionamento.
CA2.6 Axustáronse as pezas sen producir distorsións nin curvaxes no conxunto, e efectuáronse comprobacións.
CA2.7 Aplícase adhesivo con utensilios e realízase a limpeza posterior.
CA2.8 Operouse cos utensilios de prensaxe e realizáronse as comprobacións necesarias.
CA2.9 Realizáronse as unións e as fixacións das pezas utilizando os elementos establecidos.
CA2.10 Comprobouse a estrutura e as dimensións do conxunto.
CA2.11 Realizáronse as correccións que permitan que o conxunto estea dentro das tolerancias permitidas.
CA2.12 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA3.7 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA4.1 Identificáronse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas, utensilios, máquinas e medios de transporte.
CA4.2 Identificáronse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas, máquinas e utensilios.
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 (calzado, protección ocular e indumentaria, etc.) que cumpran empregar.
CA4.4 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.
CA4.5 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que cumpran adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado.
CA4.8 Identificáronse as posibles fontes de contaminación ambiental.
CA4.9 Xestionáronse os residuos xerados.
CA4.10 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

4.10.e) Contidos

Contidos
Máquinas convencionais: tipos.
Ferramentas e utensilios: tipos.
Preparación das máquinas: colocación de ferramentas e utensilios; regulación de parámetros.
Operacións de mecanizado: secuencias.
Seguridade no mecanizado con máquinas convencionais: riscos e medidas de protección.
Utensilios de montaxe: tipos, aplicacións e manexo.
Adhesivos: encolamento.

Contidos

Elección de espazos.

Ensamblaxe: comprobación de pezas e axustes.

Prensaxe: disposición ou situación dos elementos de aperto.

Fixación de pezas mediante ferraxe: cravadura e aparafusamento.

Identificación de riscos.

Determinación das medidas de prevención de riscos laborais.

Prevención de riscos laborais nas operacións de mecanizado.

Sistemas de seguridade aplicados ás máquinas de mecanizado.

Equipamentos de protección individual.

4.11.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
11	Mantemento de maquinaria convencional	5

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA3 - Realiza o mantemento operativo de máquinas convencionais, aplicando procedementos establecidos.	SI
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.	NO

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

Criterios de avaliación
CA3.1 Identifícanse as operacións de mantemento operativo en máquinas portátiles e convencionais.
CA3.2 Realizáronse as operacións de mantemento definidas na maquinaria convencional (tensamento de correas, cadeas e bandas, e purga de circuitos de aire comprimido, etc.).
CA3.3 Mantívose a zona de traballo limpa e ordenada.
CA3.4 Substituíronse as ferramentas de corte non operativas (coitelas, serras, etc.).
CA3.5 Xerouse un histórico de incidencias de máquina e operacións de mantemento.
CA3.6 Comprobouse a calidade dos traballos de mantemento realizados.
CA3.7 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA4.1 Identifícanse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas, utensilios, máquinas e medios de transporte.
CA4.2 Identifícanse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas, máquinas e utensilios.
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 (calzado, protección ocular e indumentaria, etc.) que cumpra empregar.
CA4.4 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.
CA4.5 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que cumpra adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado.
CA4.6 Valorouse a orde e a limpeza das instalacións e dos equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.
CA4.8 Identifícanse as posibles fontes de contaminación ambiental.
CA4.9 Xestionáronse os residuos xerados.
CA4.10 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

4.11.e) Contidos

Contidos
Manuais de mantemento.
Operacións de mantemento.

Contidos
Mantemento operativo e preventivo.
Sistemas de seguridade aplicados ás máquinas de mecanizado.
Equipamentos de protección individual.

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

Ao rematar o módulo, o alumno terá que ser capaz de interpretar correctamente documentación técnica, mañexar con destreza a ferramenta manual de taller; coñecerá e traballará coa maquinaria convencional de taller, e coas máquinas portátiles, eléctricas e de batería. ,cumprindo coas normas de seguridade. Mecanizará correctamente madeira e taboleiros e elaborará conxuntos sinxelos de moblaxe.

Para acadar o aprobado os alumnos terán que ter realizados os exercicios correspondentes de cada avaliación. Os exercicios estarán suxeitos á programación dos temas o último trimestre do curso acabaran facendo un conxunto sinxelo ou exercicio, conforme á documentación técnica elaborada ou facilitada polo profesor.

Para cada avaliación realizaranse dúas probas, unha teórica e un exercicio práctico. Para acadar unha cualificación positiva na avaliación correspondente, haberá que obter al menos un 4.5 na parte teórica e un 5 no exercicio práctico. O peso da cualificación das dúas partes da nota se reparte do seguinte xeito:

- Parte teórica 30% . No que un 20% serán exames teóricos nos que se avaliarán os coñecementos teóricos mediante probas escritas que poderán ser : tipo test, de resposta curta ou de desenvolvemento dun tema. e o outro 10% será do caderno de clase que se presentara ao remate de cada avaliación cos exercicios prácticos croquizados .
- Parte práctica 70% . A parte práctica poderase avaliar ao longo do trimestre valorando os diferentes exercicios prácticos propostos ou ven repartir a nota do seguinte xeito: Un 50% da nota corresponderá aos exercicios prácticos propostos no trimestre e un 20 % exame práctico de avaliación. A realización do exercicio práctico de avaliación o decidirá o profesor segundo se desenvolva cada trimestre.

Para a avaliación dos exercicios prácticos terase en conta:

Cada exercicio práctico ten os seus requirimentos específicos (medidas, axustes, tolerancias, acabado) que serán explicados ao alumno antes do comezo de cada un deles.

Para a avaliación dos exercicios prácticos teranse en conta os criterios sinalados para cada un deles como axuste as medidas solicitadas, axuste entre pezas, escuadro, limpeza na realización, etc.

Elaboración e interpretación da documentación técnica (toma de datos, elaboración de croquis e interpretación de planos)

Trazado de pezas axustándose as medidas solicitadas coa marxe de erro permitida

Elaboración do exercicio cos seus requirimentos (axuste as medidas, axuste entre pezas, limpeza na elaboración)

Rematado no tempo marcado

Acabado final e pulido

6. Procedemento para a recuperación das partes non superadas

6.a) Procedemento para definir as actividades de recuperación

O proceso de aprendizaxe está baseado en ir adquirindo a destreza e os coñecementos necesarios coa práctica. Comézase con prácticas con pouca dificultade que irá aumentando progresivamente. Na avaliación teranse en conta todas as unidades didácticas, polo tanto, as partes non superadas recuperaranse en exercicios posteriores acadando uns resultados satisfactorios e corrixindo as actitudes destrezas no taller que levan a

unha avaliación positiva. Os alumnos que non superen a primeira avaliación poden recuperala na segunda, da segunda a terceira avaliación, pois os exercicios se poden continuar. Todos os exercicios deben estar perfectamente axustado, ter as medidas indicadas no plano, estar lixados coa lixa apropiada; se exige que esten rematados sen produtos de acabado.

De chegar a o final sin rematar os exercicios propostos, nas dúas últimas semanas terán tempo de rematalos, de non ser así, realizarán un exame práctico e teórico de igual dificultade a o último exercicio da programación.

O non respectar as normas de seguridade durante a realización do exercicio, implicará o remate da proba e unha avaliación negativa.

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

A proba de avaliación extraordinaria consistirá na realización de dous exames :

- Un exame escrito sobre todos contidos teóricos dados no curso. O exame poderá ser: tipo test, de preguntas con resposta curta, de desenvolvemento dun tema ou unha mistura de todos os sistemas. Se disporá de 3 horas para solucionar o cuestionario. Será necesario superar cunha nota mínima de 4.5 para poder facer o exame práctico.

- Un exame práctico de 4 horas de duración, no que o alumno terá que demostrar que ten a destreza manual e domina o manexo de maquinaria convencional, electroportátil e/ou manual de taller para realizar conxuntos sinxelos de moblaxe. O non respectar as normas de seguridade durante a realización do exercicio, implicará o remate da proba e unha avaliación negativa. Así mesmo se se considera que o aspirante non ten a capacidade suficiente para o manexo das máquinas poderase impedir a realización da proba

Para superar a parte práctica deberase obter unha nota mínima de 5. A nota final será a nota media entre o exame teórico e o exame práctico. Se a nota contén decimais redondearase á baixa se os decimais están entre o 1 e o 4, e redondearase á alza se están entre o 5 e o 9.

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

O procedemento de calidade establece os procedementos de seguimento da programación xunto cos documentos específicos. Faise unha comparación de previsión de tarefas co realido durante a semana. Os desaxustes que se produzan, si son imputables a os tempos asignados para realizar as tarefas, teranse en conta para realizar a programación o curso seguinte.

O mesmo procedemento de calidade establece as enquisas de satisfacción docente que cubren os alumnos de xeito anónimo e nas que manifestan a súa opinión sobre a labor docente desenvolvida polo profesor.

8. Medidas de atención á diversidade

8.a) Procedemento para a realización da avaliación inicial

Mediante informes facilitados polo Departamento de Orientación e a análise da enquisa de avaliación inicial que recolle o procedemento de calidade, poderán detectarse necesidades educativas especiais para algún dos alumnos.

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

A maior parte do peso do módulo, recae nas prácticas realizadas no taller. Para os alumnos que teñen problemas para a interpretación de documentación técnica, existen exercicios realizados en anos anteriores, que se poden desmontar para ver as parte que os compoñen, e modelados en 3D para facilitar a súa interpretación.

O profesor poderá facer demostracións do manexo das ferramentas e máquinas máis detalladas que as realizadas para o conxunto da clase e, deste xeito, clarear os aspectos do traballo que non quedaron claros.

Poderán eliminarse exercicios programados si o alumno non acada o ritmo de traballo dos seus compañeiros, sempre que conseqa acadar unha

destreza mínima que posibilite realizar ejercicios posteriores.

Para partes que son mais teóricas, facilitarase un resumo dos aspectos imprescindibles para poder traballar no taller con seguridade.

9. Aspectos transversais

9.a) Programación da educación en valores

Ainda que a educación e valores e un aspecto que debería de vir moi traballado das etapas educativas anteriores, darase unha maior importancia ao respecto polo traballo dos compañeiros/as, xa que é fundamental á hora de formar parte da platilla dun taller. Fomentarase as relacións entre os alumnos intercambiando técnicas de traballo e poñendo atención a que ningún alumno do grupo este discriminado.

O coidado do medio ambiente e outro dos aspectos a desenrolar poñendo especial interese no aproveitamento dos materiais, no reciclado dos refugallos que o permitan e en evitar todo o posible claquera tipo de contaminación ambiental.

9.b) Actividades complementarias e extraescolares

Participarase activamente na organización das Xornadas Técnicas que, coordinadas pola dirección do Centro, diversas empresas do sector da a coñecer os seus produtos, fan demostracións de técnicas de traballo con diversa maquinaria ou conferencias relacionadas coa familia profesional.

Organizaranse visitas a empresas do sector, sempre que haxa boa predisposición por parte destas, que realicen traballos de especial interese para os alumnos e que estean relacionados cos obxectivos do currículo.