

**1. Identificación da programación**
**Centro educativo**

Código	Centro	Concello	Ano académico
36013448	Manuel Antonio	Vigo	2023/2024

**Ciclo formativo**

Código da familia profesional	Familia profesional	Código do ciclo formativo	Ciclo formativo	Grao	Réxime
TCP	Téxtil, confección e pel	CSTCP01	Patronaxe e moda	Ciclos formativos de grao superior	Réxime xeral-ordinario

**Módulo profesional e unidades formativas de menor duración (\*)**

Código MP/UF	Nome	Curso	Sesións semanais	Horas anuais	Sesións anuais
MP0277	Técnicas en confección	2023/2024	6	187	187
MP0277_12	Técnicas de confección de téxtiles	2023/2024	6	157	157
MP0277_22	Técnicas de confección en pel	2023/2024	6	30	30

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

**Profesorado responsable**

Profesorado asignado ao módulo	MARTA MIRA MIÑONES
Outro profesorado	

Estado: Pendente de supervisión inspector

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

O perfil profesional deste título, dentro do sector productivo Têxtil, Confección e Pel, evoluciona cara un incremento na toma de decisións propias dos procesos automatizados e a realización de funcións de planificación, programación e control da produción, pero tamén do mantemento, a loxística, a calidade e a prevención de riscos laborais e ambientais.

O incremento da competencia procedente principalmente doutros países, daqueles que ofrecen produtos estándar a baixo prezo, está a desprazar a produción cara a artigos de altacalidade. Isto comporta un cambio de mercado cara a sectores con maior exigencia en canto á calidade e o deseño. Por iso, prevese unha maior diversificación de produtos con tendencia a fabricar series curtas de alta calidade ou moi especializada.

O progresivo cambio nos métodos de produción implicará a exigencia dunha evolución continua nas súas competencias profesionais e, en consecuencia, unha formación ao longo da vida profesional que permita a súa continua adaptación e con maiores graos de autonomía profesional, o que lle exixirá á persoa a identificación, a análise e a resolución de problemas relativos ao seu propio traballo.

A evolución tecnolóxica está a se consolidar cara á incorporación xeneralizada de novas técnicas de ensamblaxe e acabamentos, e cara á automatización dos procesos concretados no control numérico nos sistemas de corte, que requirirá un incremento da utilización dos sistemas de programación.

A demanda de produtos con maior valor engadido, con materiais e acabamentos cada vez máis sofisticados, marca a liña para poderen ser competitivos con respecto a outras zonas do mundo onde os custos de produción son máis baixos.

O constante crecemento da industria da moda, a globalización dos mercados e o traslado da produción ao exterior, asociado a unha gran demanda polo usuario final de novidades continuas, introduce cambios que necesitan dunha formación adecuada en actividades de loxística industrial, con periodos de resposta ás demandas cada vez máis pequenos e con niveis de calidade cada vez maiores

**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	Posta a punto das máquinas	Poñerase a punto as máquinas antes de empezar a coser	25	17
2	A sección de corte	Realizarse a marcada, estendido, corte de pezas e preparaci3ns destas antes de levar a sección de confecci3n	34	17
3	A sección de confecci3n	Realizarse diversas prendas	58	17
4	Pasada de ferro e termofixado	Realizarse a pasada de ferro das prendas e a colocaci3n de entreteado	25	17
5	Etiquetado e embolsado	Realizarse o etiquetado e embolsado de prendas	15	17
6	A pel		30	15

#### 4. Por cada unidade didáctica

##### 4.1.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
1	Posta a punto das máquinas	25

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara maquinaria e equipamentos para o proceso de confección, para o que identifica os parámetros de control, e xustifica os recursos seleccionados.	NO

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

Criterios de avaliación
CA2.2 Tivéronse en conta as características dos materiais e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas.
CA2.3 Comprobouse o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade dos equipamentos.

##### 4.1.e) Contidos

Contidos
Órganos operadores das máquinas de confección téxtil. Condicións de axuste.
Comprobación dos sistemas de seguridade das máquinas de confección téxtil.
Manual de uso e instrucións das máquinas.

**4.2.a) Identificación da unidade didáctica**

N.º	Título da UD	Duración
2	A sección de corte	34

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Corta materias téxtiles, para o que identifica os parámetros de control, e xustifica os equipamentos e os útiles empregados.	SI

**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 Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto para transformar.
CA1.2 Tivéronse en conta as características do material no axuste de parámetros de control.
CA1.3 Realizouse a marcaxe segundo indicacións técnicas.
CA1.4 Procedeuse ao estendido do tecido.
CA1.5 Cumpríronse as normas de seguridade.
CA1.6 Controlouse a calidade do proceso realizado.
CA1.7 Preparáronse as pezas cortadas para a súa entrada ao proceso de ensamblaxe.

**4.2.e) Contidos**

Contidos
Procesos de corte. Especificacións técnicas do produto para transformar. Control de calidade no corte de materiais. Documento técnico de corte. Preparación para a confección. Agrupación de pezas por talles e modelos. Identificación, etiquetaxe e empaquetaxe das pezas cortadas. Características dos equipamentos e dos útiles para o corte de materias téxtiles. Sistemas de corte. Elementos operadores das máquinas de corte. Ordes de corte. Estendido de tecidos para o corte: parámetros que se deben controlar. Marcaxe: cálculo de rendementos. Sistemas de marcaxe. Sistemas de seguridade das máquinas e os utensilios de corte. Proceso de corte en materias téxtiles.

#### 4.3.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
3	A sección de confección	58

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara maquinaria e equipamentos para o proceso de confección, para o que identifica os parámetros de control, e xustifica os recursos seleccionados.	NO
RA3 - Ensambla materias téxtiles tendo en conta a relación entre a información do proceso e as operacións, para a súa execución e o seu control.	SI

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

Criterios de avaliación
CA2.1 Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto que cumpra transformar.
CA2.4 Organizouse o posto de traballo, incidindo na ergonomía e na seguridade.
CA3.1 Identificáronse as partes do artigo que se pretenda confeccionar.
CA3.2 Tívoise en conta a forma e as dimensións das pezas para o óptimo desenvolvemento do proceso de cosido.
CA3.3 Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica.
CA3.4 Cumpríronse as normas de seguridade.
CA3.5 Aplicáronse as fornitureas correspondentes segundo deseño do artigo.
CA3.6 Realizouse o control de calidade do artigo resultante do proceso de confección.

#### 4.3.e) Contidos

Contidos
Máquinas de confección para artigos téxtiles.
Organización do posto de traballo: ergonomía e seguridade.
Preparación de equipamentos e materiais específicos para o proceso de confección.
Parámetros de calidade na unión de tecidos.
Control de calidade do proceso.
Sistemas de seguridade no posto de traballo.
Interpretación de fichas técnicas.
Sistemas de ensamblaxe de tecidos.
Tipos de puntadas e costuras: normalización e representación gráfica.
Preparación e posicionamento de materiais.
Concordancia entre materia téxtil, agulla e fío.

**Contidos**

Métodos e tempos: óptimo desenvolvemento do proceso operativo.

Equipamentos e materiais específicos utilizados no proceso.

Fornituras: colocación.

**4.4.a) Identificación da unidade didáctica**

N.º	Título da UD	Duración
4	Pasada de ferro e termofixado	25

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA4 - Realiza operacións de acabado de artigos de téxtil, tendo en conta a relación da información do proceso coas operacións, para a súa execución e o seu control.	SI

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

Criterios de avaliación
CA4.1 Identificouse a información técnica do proceso.
CA4.2 Preparáronse os equipamentos e os útiles necesarios para o proceso de pasada do ferro.
CA4.3 Adecuouse o equipamento ás características do material ao que cumpra pasarlle o ferro.
CA4.4 Comprobouse o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade instalados.
CA4.5 Axustáronse os parámetros de control do proceso especificados (temperatura, presión e tempo).
CA4.6 Realizouse o control de calidade do proceso terminado.

**4.4.e) Contidos**

Contidos
Equipamentos de pasada do ferro a artigos téxtiles.
Axuste dos órganos operadores das máquinas de acabamentos.
Axustes de máquinas e equipamentos en relación á anatomía do persoal operario.
Sistemas de seguridade dos ferros de pasar industriais.
Axuste dos parámetros do proceso de pasada do ferro. Interpretación de fichas técnicas.
Comportamento dos materiais e propiedades que se deben conferir.
Técnicas de acabado.
Control de calidade dos acabamentos das pezas. Terminación do proceso.



**4.5.a) Identificación da unidade didáctica**

N.º	Título da UD	Duración
5	Etiquetado e embolsado	15

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA5 - Prepara artigos téxtiles para a súa almacenaxe e a súa expedición, tendo en conta a relación dos protocolos de manipulación e identificación coa normativa de etiquetaxe.	SI

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

Criterios de avaliación
CA5.1 Identifícaronse as etiquetas de composición de materiais.
CA5.2 Identifícaronse as etiquetas de manipulación e conservación do produto terminado.
CA5.3 Fíxáronse as etiquetas correspondentes ao artigo terminado.
CA5.4 Realizouse o control de calidade final.
CA5.5 Procedeuse ao embolsamento manual ou mecánico do artigo téxtil.

**4.5.e) Contidos**

Contidos
Control do produto acabado: revisión do artigo antes de etiquetar.
Etiquetas de composición.
Etiquetas de manipulación e conservación.
Colocación de etiquetas: revisión e control de calidade.
Criterios de presentación comercial: técnica estética e comercial.
Tipos e métodos de presentación de pezas e artigos: embolsamento de pezas téxtiles e pregamento de pezas de camisaría (cabaleiro).
Seguridade no manexo de equipamentos e máquinas, disolucións e aparellos.
Control de calidade final.

**4.6.a) Identificación da unidade didáctica**

N.º	Título da UD	Duración
6	A pel	30

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Corta pel, para o que identifica os parámetros de control, e xustifica os equipamentos e os útiles empregados.	SI
RA2 - Prepara maquinaria e equipamentos para o proceso de confección, para o que identifica os parámetros de control, e xustifica os recursos seleccionados.	SI
RA3 - Ensambla pel, tendo en conta a relación entre a información do proceso e as operacións para a súa execución e o seu control.	SI
RA4 - Realiza operacións de acabado de artigos de pel, tendo en conta a relación entre a información do proceso e as operacións para a súa execución e control.	SI
RA5 - Prepara artigos de pel para a súa almacenaxe e a súa expedición, tendo en conta a relación entre os protocolos de manipulación e identificación, e a normativa de etiquetaxe.	SI

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

Criterios de avaliación
CA1.1 Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto para transformar.
CA1.2 Tivéronse en conta as características do material no axuste de parámetros de control.
CA1.3 Realizouse a marcaxe segundo indicacións técnicas.
CA1.4 Procedeuse á preparación da pel.
CA1.5 Cumpríronse as normas de seguridade.
CA1.6 Controlouse a calidade do proceso realizado.
CA1.7 Preparáronse as pezas cortadas para a súa entrada ao proceso de ensamblaxe.
CA2.1 Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto que cumpra transformar.
CA2.2 Tivéronse en conta as características dos materiais e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas.
CA2.3 Comprobouse o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade dos equipamentos.
CA2.4 Organizouse o posto de traballo, incidindo na ergonomía e na seguridade.
CA3.1 Identificáronse as partes do artigo que se pretenda confeccionar.
CA3.2 Tívoe en conta a forma e dimensións das pezas para o óptimo desenvolvemento do proceso de cosido.
CA3.3 Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica.
CA3.4 Cumpríronse as normas de seguridade.
CA3.5 Aplicáronse as fornitureas correspondentes segundo o deseño do artigo.
CA3.6 Realizouse o control de calidade do artigo resultante do proceso de confección.

Criterios de avaliación
CA4.1 Identifícase a información técnica do proceso.
CA4.2 Preparáronse os equipamentos e os útiles necesarios para o proceso de pasada do ferro.
CA4.3 Adecuouse o equipamento ás características do material ao que cumpra pasarlle o ferro.
CA4.4 Comprobase o correcto funcionamento dos sistemas de seguridade instalados.
CA4.5 Axustáronse os parámetros de control do proceso especificados (temperatura, presión e tempo).
CA4.6 Realizouse o control de calidade do proceso terminado.
CA5.1 Identifícanse as etiquetas de composición de materiais.
CA5.2 Identifícanse as etiquetas de manipulación e conservación do produto terminado.
CA5.3 Fíxanse as etiquetas correspondentes ao artigo terminado.
CA5.4 Realizouse o control de calidade final.
CA5.5 Realizouse a embalaxe á man de pezas de pel.

#### 4.6.e) Contidos

Contidos
<p>Procesos de corte. Especificacións técnicas do produto para transformar.</p> <p>Control de calidade no corte de materiais.</p> <p>Documento técnico de corte.</p> <p>Preparación para a confección. Agrupación de pezas por talles e modelos.</p> <p>Identificación, etiquetaxe e empaquetaxe das pezas cortadas.</p> <p>Características dos equipamentos e os utensilios para o corte de pel.</p> <p>Sistemas de corte.</p> <p>Elementos operadores das diferentes máquinas de corte.</p> <p>Ordes de corte.</p> <p>Preparación de peles para o corte: parámetros que se deben controlar.</p> <p>Marcaxe: cálculo de rendementos.</p> <p>Sistemas de seguridade das máquinas e os utensilios de corte.</p> <p>Proceso de corte en pel.</p> <p>Máquinas de confección para artigos de pel.</p> <p>Órganos operadores das máquinas de ensamblar pel: condicións de axuste.</p> <p>Produtos para o selamento de materiais de pel e marroquinaria.</p> <p>Comprobación dos sistemas de seguridade das máquinas de confección de pel.</p>

Contidos

Manual de uso e instrucións das máquinas e os produtos de selamento.

Organización do posto de traballo: ergonomía e seguridade.

Preparación de equipamentos e materiais específicos para o proceso de confección en pel.

Parámetros de calidade na unión de peles.

Control de calidade do proceso.

Sistemas de seguridade no posto de traballo.

Interpretación de fichas técnicas.

Sistemas de ensamblaxe de peles cortadas.

Tipos de puntadas e costuras: normalización e representación gráfica.

Pegado ou selamento en pel: preparación e colocación de materiais.

Concordancia entre pel, agulla e fío.

Métodos e tempos: óptimo desenvolvemento do proceso operativo.

Equipamentos e materiais específicos utilizados no proceso.

Fornituras: colocación.

Equipamentos de pasada do ferro a artigos de pel.

Axuste dos órganos operadores das máquinas de acabamentos.

Axustes de máquinas e equipamentos en relación á anatomía do persoal operario.

Sistemas de seguridade dos ferros de pasar industriais.

Axuste dos parámetros do proceso de pasada do ferro. Interpretación de fichas técnicas.

Comportamento dos materiais e propiedades que se deben conferir.

Técnicas de acabamento.

Control de calidade dos acabamentos das pezas. Terminación do proceso.

Control do produto acabado: revisión do artigo antes de etiquetar.

Etiquetas de composición.

Etiquetas de manipulación e conservación.

Colocación de etiquetas: revisión e control de calidade.

Criterios de presentación comercial: técnica estética e comercial.

Tipos e métodos de presentación de pezas e artigos.

Embolsamento de pezas de pel.

Seguridade no manexo de equipamentos e máquinas, disolucións e aparellos.

Control de calidade final.

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

### 1) MÍNIMOS EXIXIBLES:

CA2.2 - Tivéronse en conta as características dos materiais e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas.

CA1.3 - Realizouse a marcaxe segundo indicacións técnicas.

CA1.4 - Procedeuse ao estendido do tecido.

CA1.5 - Cumpríronse as normas de seguridade.

CA2.1 - Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto que cumpra transformar.

CA2.4 - Organizouse o posto de traballo, incidindo na ergonomía e na seguridade.

CA3.3 - Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica.

CA3.5 - Aplicáronse as fornitureas correspondentes segundo deseño do artigo.

CA4.1 - Identificouse a información técnica do proceso.

CA4.3 - Adecuouse o equipamento ás características do material ao que cumpra pasarlle o ferro.

CA4.5 - Axustáronse os parámetros de control do proceso especificados (temperatura, presión e tempo).

CA5.3 - Fixáronse as etiquetas correspondentes ao artigo terminado.

CA5.4 - Realizouse o control de calidade final.

CA5.5 - Procedeuse ao embolsamento manual ou mecánico do artigo téxtil.

CA1.3 - Realizouse a marcaxe segundo indicacións técnicas.

CA3.3 - Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica.

CA2.2 - Tivéronse en conta as características dos materiais e as indicacións no axuste dos órganos operadores das máquinas.

CA1.3 - Realizouse a marcaxe segundo indicacións técnicas.

CA1.4 - Procedeuse ao estendido do tecido.

CA1.5 - Cumpríronse as normas de seguridade.

CA2.1 - Tivéronse en conta as especificacións da ficha técnica do produto que cumpra transformar.

CA2.4 - Organizouse o posto de traballo, incidindo na ergonomía e na seguridade.

CA3.3 - Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica.

CA3.5 - Aplicáronse as fornitureas correspondentes segundo deseño do artigo.

CA4.1 - Identificouse a información técnica do proceso.

CA4.3 - Adecuouse o equipamento ás características do material ao que cumpra pasarlle o ferro.

CA4.5 - Axustáronse os parámetros de control do proceso especificados (temperatura, presión e tempo).

CA5.3 - Fixáronse as etiquetas correspondentes ao artigo terminado.

CA5.4 - Realizouse o control de calidade final.

CA5.5 - Procedeuse ao embolsamento manual ou mecánico do artigo téxtil.

CA1.3 - Realizouse a marcaxe segundo indicacións técnicas.

CA3.3 - Aplicáronse as puntadas e as costuras especificadas na ficha técnica.

### 2) CRITERIOS DE CUALIFICACIÓN:

Os criterios de cualificación responderán ao desenvolvemento da avaliación por competencias.

Como será a puntuación?

Para superar o módulo será criterio indispensable superar todos os criterios de avaliación (CA) especificados como mínimos esixibles. De non superar todos os mínimos esixibles a avaliación non será positiva, e o alumnado deberá recuperar esos mínimos esixibles non superados para aprobar o módulo.

Para superar un CA, débese obter un mínimo de 5 sobre 10 na proba correspondente. A puntuación é de 0 ao 10 nas probas.

No caso de avaliarse un CA co traballo de clase e cunha proba (ca3.3), a nota deste será repartida un 25% no traballo de clase que se recolle para avaliar e un 75 % na proba.

Os traballos entregados fora de tempo e forma terán unha calificación de cero. No caso de que o alumnado por motivo xustifico non poida entregar o traballo en tempo, deberá o día da entrega enviar ao profesor fotos que demostren que está feito en tempo e forma, para a súa calificación posterior.

Os traballos pódense realizar parte na aula e parte na casa. A súa entrega pode ser anterior á data de entrega pero non posterior a dita data.

A cualificación da unidade didáctica (UD) será a media ponderada dos CA que formen parte desa unidade.

Instrumentos de avaliación

Os instrumentos empregados nas actividades calificables dentro de cada UD serán os indicados no apartado 4.c. asociados a cada CA. E serán aplicados nos seguintes porcentaxes: Empregarase un 79% de listas de cotexo, un 16% de proba escrita e 5% taboa de observación.

Como se consegue a nota de cada unha das avaliacións?

A nota de cada avaliación será obtida calculando a media ponderada das notas das unidades impartidas nese trimestre, sempre e cando os mínimos esixibles estean superados. De non ser o caso a nota non poderá ser superior a 4 pts.

No último trimestre (terceiro trimestre) a nota da avaliación será a media ponderada de todas as unidades, sempre e cando os mínimos esixibles estean superados. De non ser o caso a nota non poderá ser superior a 4 pts.

A nota da avaliación final é a media ponderada de todas as unidades didácticas. sempre e cando os mínimos esixibles estean superados. De non ser o caso a nota non poderá ser superior a 4 pts.

3) SUPOSTO NO QUE O ALUMNO NON REALICE AS PROBAS MOTIVADAS A UNHA CAUSA DE FORZA MAIOR:

Remitirémonos ao NOF do centro.

## 6. Procedemento para a recuperación das partes non superadas

## 6.a) Procedemento para definir as actividades de recuperación

### 1) ACTIVIDADES DE RECUPERACIÓN PARA OS QUE SUSPENDAN ALGÚN MÍNIMOS ESIXIBLE DURANTE O CURSO:

Un alumno que non superou algún mínimo esixible nunha avaliación pode recuperalo nunha proba realizada antes da avaliación final, no último trimestre (terceiro trimestre).

### 2) ACTIVIDADES DE RECUPERACIÓN PARA O ALUMNADO QUE SUSPENDA O MÓDULO

Os alumnos que non superen o módulo, terá a posibilidade de recuperalo, para elo, realizarán actividades de reforzo entre a terceira avaliación e a avaliación final de xuño, e unha proba de recuperación antes da avaliación final (xuño).

As actividades de reforzo estarán indicadas no informe individualizado que se lles facilitará.

Unha proba teórico e/ou práctico relacionado cos mínimos esixibles non superados.

O exame pode realizarse en varios días.

. A puntuación é de 0 a 10 nas probas.

### 3) ACTIVIDADES DE RECUPERACIÓN PARA ALUMNOS QUE SUSPENDERON ESTE MÓDULO E ESTÉN CURSANDO NO SEGUNDO CURSO:

Para o alumnado que estea cursando segundo de CS Patronaxe e Moda e teña suspensa este módulo, deberá realizar unha proba teórica e/ou práctica relacionado cos mínimos esixibles, no mes de Marzo, antes da realización da FCT.

O exame realizarase en varios días..

Para superar a proba todos os mínimos esixibles deben estar superados

A puntuación é de 0 a 10 nas probas.

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

### 1) AVALIACIÓN EXTRAORDINARIA PARA O ALUMNADO CON DEREITO A AVALIACIÓN CONTINUA:

En Xuño haberá unha recuperación para alumnos que teñan P.D. (perda de avaliación continua), constarán de:

Unha proba teórica e /ou práctica relacionada cos contidos mínimos.

A proba poderá realizarse en varios días.

Para superar a proba todos os mínimos esixibles deben estar superados

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

Os principais indicadores do grao do cumprimento da programación serán:

-O grao de cumprimento da temporalización

-O logro dos obxectivos programados

-Os resultados académicos acadados

Para a avaliación da práctica docente recabarase información a través de cuestionarios periódicos pasados aos alumnos nos que se solicitará valoración sobre a metodoloxía e aspectos relativos á docencia, a forma de traballo na aula e no taller, técnicas de avaliación, así como cuestións que indiquen se se acadaron os obxectivos das distintas unidades didácticas.

Por outra parte o seguemento da programación realizarase a través da aplicación informática.

## 8. Medidas de atención á diversidade

### 8.a) Procedemento para a realización da avaliación inicial

Ó ser uns contidos que se repiten durante o curso, debe terse en conta o momento no que se realiza a elaboración, os contidos conceptuais e actitudinais de partida, as habilidades e destrezas que posúen, así coma a dificultade da elaboración.

Realización de test ou preguntas de resposta curta para constatar os coñecementos previos dos alumnos, e poder avaliar posteriormente a súa progresión.

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

Na avaliación inicial, informarase e solicitarase apoio do departamento de Orientación do centro se houberse algún caso de alumnado que non responda globalmente ós obxectivos programados.

## 9. Aspectos transversais

### 9.a) Programación da educación en valores

No desenvolvemento do proceso de ensinanza-aprendizaxe están implícitos o traballo en grupo, a educación cívica, a igualdade de mulleres e homes e a educación para a convivencia.

Estes conceptos, así como respecto aos compañeiros, profesores, talleres, e material de traballo traballaranse a través de diferentes actividades.

Tamén se tratará a educación medio ambiental así coma a reciclaxe e separación de residuos xerados no taller de confección na procura de fomentar a concienciación e coidado do medio ambiente, e a prevención de riscos laborais.

### 9.b) Actividades complementarias e extraescolares

Actividades previstas durante o curso escolar. Sempre que sexan dentro dos acordos establecidos no R.R.I.e poidan levarse a cabo no desenrolo da programación.

A temporización repartirase nos tres trimestres dependendo das disponibilidades orzamentarias e da programación.

Visitas a empresas do sector téxtil, feiras, exposicións, realización de máster class con profesionais do sector, cooperación con outros centros, organismos ou empresas.

As actividades que xurdan ao longo do curso, que os orzamentos do ciclo poidan pagar, sempre que sexa autorizado polo Consello Social

## 10.Outros apartados





### 10.1) instrumentos de avaliación

Empregaranse rúbricas como instrumento de avaliación cando se realicen procedementos